# FRANÇAIS

# AB-1351
# MANUEL D'UTILISATION

* "CompactFlash(TM)" est une marque déposée de SanDisk Corporation, Etats-Unis.

# SOMMAIRE


## Ⅰ. Machine (à propos de la machine à coudre) .....1

**Précautions d'utilisation..... 1**

**1. Configuration..... 2**

**2. Caractéristiques ..... 3**

**2-1. Caractéristiques mécaniques ..... 3**

**2-2. Caractéristiques électriques..... 3**

**2-3. Forme de couture des passants de ceinture..... 4**

**2-4. Caractéristique du presseur du corps de vêtement et du pied presseur ..... 5**

(1) Presseur du corps de vêtement..... 5

(2) Pied presseur de la machine à coudre ..... 6

**3. Installation ..... 7**

**3-1. Retrait de l'emballage..... 7**

**3-2. Fixation de la machine ..... 8**

**3-3. Raccordement du coupleur pneumatique..... 8**

**3-4. Raccordement de la fiche du cordon d'alimentation ..... 9**

**3-5. Assemblage du porte-bobines et installation sur la machine ..... 11**

**3-6. Installation de la barre de soutien de la tête de la machine ..... 11**

**3-7. Installation du panneau de commande IP-420 ..... 11**

**3-8. Installation de la table auxiliaire..... 12**

**3-9. Installation de la pédale manuelle (en option) ..... 12**

**3-10. Installation de l'unité d'alimentation en passants de ceinture (en option) ..... 13**

**3-11. Installation du marquage lumineux supplémentaire (en option)..... 14**

**4. Préparation de la machine à coudre..... 15**

**4-1. Lubrification ..... 15**

**4-2. Fixation de l'aiguille..... 15**

**4-3. Enfilage de la tête de machine..... 16**

**4-4. Retrait et installation de la boîte à canette ..... 16**

**4-5. Installation de la canette ..... 17**

**4-6. Réglage de la tension du fil ..... 17**

**4-7. Réglage du ressort de relevage du fil ..... 18**

**4-8. Exemple de tension du fil..... 18**

**5. Utilisation de la machine à coudre ..... 19**

**5-1. Interrupteur d'arrêt d'urgence ..... 19**

(1) Comment utiliser l'interrupteur d'arrêt d'urgence..... 19

(2) Précautions à prendre avec l'interrupteur d'arrêt d'urgence..... 19

**5-2. Bobinage d'une canette ..... 20**

(1) Pour bobiner une canette alors que la machine à coudre est en train de coudre ..... 20

(2) Pour bobiner une canette indépendamment..... 20

**5-3. Dispositif du pinceur de fil..... 21**

**5-4. Positionnement d'un passant de ceinture..... 22**

**5-5. Réglage de la tension du passant de ceinture..... 23**

**5-6. Réglage de l'épaisseur du passant..... 23**

**5-7. Comment modifier la largeur passant de ceinture ..... 24**
**5-8. Comment ajuster la butée de la pièce..... 25**
**5-9. Interrupteur de départ ..... 25**

# Ⅱ. Fonctionnement (panneau de commande).....26

**1. Introduction ..... 26**
**2. Comment utiliser le panneau de commande ..... 30**
**2-1. Nomenclature de l'IP-420 ..... 30**
**2-2. Boutons d'utilisation commune ..... 31**
**2-3. Fonctionnement de base de l'IP-420..... 32**
**2-4. Affichage à cristaux liquides lorsque la couture individuelle de passants de ceinture est sélectionnée..... 33**
(1) Écran de saisie de données de couture individuelle de passants de ceinture ..... 33
(2) Écran de couture individuelle de passants de ceinture ..... 35
**2-5. Comment changer de forme de couture..... 37**
**2-6. Comment modifier la longueur du passant de ceinture..... 38**
(1) Comment modifier la longueur du passant de ceinture ..... 38
(2) Modification de la longueur du passant de ceinture (longueur totale) et précautions à prendre ..... 39
(3) Modification de la longueur du passant de ceinture en sélectionnant le cadre du pied presseur ..... 39
**2-7. Comment abaisser le pied presseur ..... 40**
**2-8. Utilisation du compteur..... 41**
(1) Procédure de réglage du compteur ..... 41
(2) Procédure de réinitialisation du compteur progressif..... 43
(3) Comment changer la valeur du compteur pendant la couture..... 43
**2-9. Comment enregistrer un nouveau numéro de configuration de passant de ceinture .....44**
**2-10. Comment nommer un numéro de configuration de passant de ceinture ..... 46**
**2-11. Comment sélectionner un numéro de configuration de passant de ceinture ..... 47**
(1) Sélection sur l'écran de saisie des données..... 47
(2) Sélection par bouton direct ..... 48
**2-12. Comment copier un numéro de configuration de passant de ceinture..... 49**
**2-13. Fonction d'apprentissage du passant de ceinture ..... 50**
**2-14. Comment procéder à l'opération par étape..... 52**
(1) Opération de recul par étape ..... 53
(2) Opération par étape pour la position de couture ..... 53
**2-15. Fonction d'annulation de la saisie d'un passant de ceinture pour la couture suivante ..... 55**
**2-16. Comment procéder au réglage de la couture de points d'arrêt..... 56**
**2-17. Affichage à cristaux liquides au moment du réglage de la couture de points d'arrêt..... 57**
(1) Écran de saisie des données de l'unité LK..... 57
(2) Écran de couture de l'unité LK..... 59
**2-18. Comment sélectionner la forme de couture (réglage de la couture de points d'arrêt) .....61**
**2-19. Liste des formes de couture ..... 62**
**2-20. Comment modifier les données de l'élément (réglage de la couture de points d'arrêt).....63**
**2-21. Comment vérifier la forme de couture ..... 64**

**2-22. Comment modifier la commande de tension du fil de point d'insertion de l'aiguille à un autre point d'insertion de l'aiguille ..... 65**
(1) Comment ajouter/modifier la commande de tension du fil de point d'insertion de l'aiguille à un autre point d'insertion de l'aiguille ..... 65
(2) Comment supprimer la commande de tension du fil du point d'insertion de l'aiguille à un autre point d'insertion de l'aiguille ..... 66
**2-23. Comment enregistrer une nouvelle configuration personnalisée ..... 68**
**2-24. Comment modifier le mode de couture ..... 69**
**2-25. Section LCD lorsque la couture par cycles est sélectionnée ..... 70**
(1) Écran de saisie des données de la couture par cycles ..... 70
(2) Écran de couture pour la couture par cycles ..... 72
**2-26. Comment exécuter la couture par cycles ..... 74**
(1) Sélection des données de la couture par cycles ..... 74
(2) Méthode pour créer les données de couture par cycles ..... 75
(3) Méthode pour insérer les données de couture par cycles ..... 76
(4) Méthode d'effacement des données de couture par cycles ..... 77
(5) Méthode d'effacement d'une étape des données de couture par cycles ..... 77
**2-27. Comment éditer les données de couture ..... 78**
(1) Méthode pour modifier les données de couture ..... 78
(2) Liste des données de couture ..... 79
**2-28. Comment modifier les données de l'interrupteur logiciel ..... 86**
(1) Comment modifier les données de l'interrupteur logiciel ..... 86
(2) Liste des données de l'interrupteur logiciel ..... 87
**2-29. Comment régler le dispositif ..... 91**
(1) Procédure de changement de réglage du dispositif ..... 91
(2) Liste des réglages du dispositif ..... 92
**2-30. Comment régler l'origine du pied presseur ..... 94**
**2-31. Utilisation de la fonction de communication ..... 95**
(1) Manipulation des données éventuelles ..... 95
(2) Établissement de la communication à l'aide de la carte ..... 95
(3) Établissement de la communication USB ..... 95
(4) Écriture des données ..... 96
(5) Écriture simultanée de données multiples ..... 97
**2-32. Formatage de la carte ..... 99**
**2-33. Fonction de couture d'essai ..... 100**
**2-34. Comment utiliser les informations ..... 102**
(1) Comment vérifier visuellement les informations sur la maintenance/inspection ..... 103
(2) Comme réinitialiser l'avertissement ..... 104
(3) Comment régler l'heure ..... 105
**3. LISTE DES CODES D'ERREUR ..... 106**
**4. Liste de messages ..... 119**

# Ⅲ. Maintenance ..... 123

**1. Maintenance ..... 123**
**1-1. Évacuation de l'eau de vidange ..... 123**
**1-2. Réglage de la hauteur de la barre à aiguille ..... 123**
**1-3. Réglage de la relation aiguille-navette ..... 124**
**1-4. Réglage du soulèvement du pied presseur ..... 125**

**1-5. Le couteau mobile et le couteau fixe ..... 125**
**1-6. Dispositif du pinceur de fil d'aiguille ..... 126**
**1-7. Réglage du tire-fils ..... 126**
**1-8. Plaque détectrice de rupture de fil ..... 127**
**1-9. Vidange de l'huile usée ..... 127**
**1-10. Quantité d'huile fournie au crochet ..... 127**
**1-11. Remplacement du pied presseur de la machine à coudre ..... 128**
**1-12. Remplacement de la plaque d'entraînement de la machine à coudre ..... 128**
**1-13. Remplacement de la fourchette ..... 129**
**1-14. Remplacement du fusible ..... 129**
**1-15. Graissage des endroits spécifiés ..... 130**
(1) Ajout de graisse sur la tête de la machine ..... 130
(2) Ajout de graisse aux dispositifs ..... 132
**1-16. Anomalies et mesures correctives (conditions de couture) ..... 134**
**2. Option ..... 136**
**2-1. Pièces en option ..... 136**
**2-2. Gauges ..... 136**
**2-3. Divers ..... 136**
**2-4. Tuyaux d'huile de silicone ..... 136**

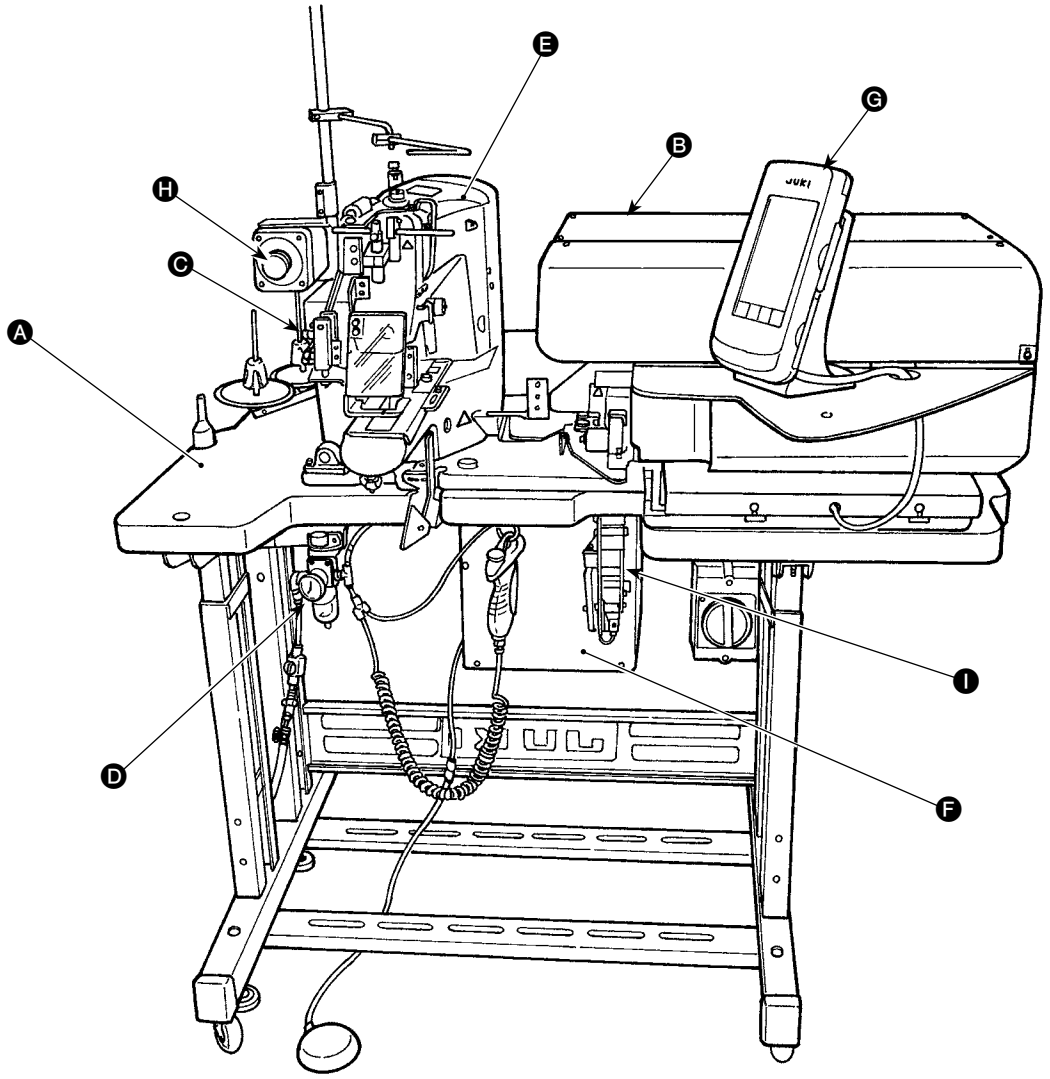
# I . Machine (à propos de la machine à coudre)

## Précautions d'utilisation

Les points suivants doivent être vérifiés chaque jour de travail avant de faire fonctionner la machine et avant le début des heures de travail.

1. **S'assurer que le bac à huile est rempli de la quantité prédéterminée d'huile.**
2. **Ne jamais utiliser la machine tant que le bac à huile n'a pas été rempli d'huile.**
3. **S'assurer que le manomètre indique la pression d'air désignée de 0,5 MPa.**
   *** (Ceci est particulièrement important lorsque le compresseur cesse de fonctionner pendant la pause déjeuner ou autre.)**
   **Si la pression de l'air comprimé est égale ou inférieure à la valeur désignée, des problèmes comme une interférence entre les pièces peuvent survenir. Il est par conséquent nécessaire de vérifier attentivement la pression de l'air comprimé.**
4. **Vérifier si le fil d'aiguille/fil de canette ne manque pas.**
5. **Pour coudre immédiatement après avoir allumé l'interrupteur d'alimentation, procéder d' abord à un essai de couture, puis passer à la couture des articles après l'essai.**
6. **Si l'eau de vidange s'accumule dans la section du régulateur, la vider avant de commencer à travailler.**

# 1. Configuration




Cette machine se compose des neuf sections suivantes :

- Ⓐ Section mécanique de la structure principale du coffret (socle de la table, table, couvercles, interrupteur de départ, etc.)
- Ⓑ Unité d'alimentation en passants de ceinture (tireur de fil de passants de ceinture, etc.)
- Ⓒ Relâche-tension de passant de ceinture
- Ⓓ Section de l'équipement de commande pneumatique (équipement pneumatique, tuyauterie pneumatique, etc.)
- Ⓔ Section de la machine à coudre
- Ⓕ Dispositif de contrôle
- Ⓖ Panneau de commande
- Ⓗ Interrupteur d'arrêt d'urgence
- Ⓘ Unité d'alimentation en passants de ceinture (en option)

La machine permet de coudre automatiquement les passants de ceinture souhaités simplement en opérant l'interrupteur de départ après avoir placé un tissu (corps de vêtement) sur la position prédéterminée sur la machine.
La pression sur l'interrupteur d'arrêt d'urgence Ⓗ met les dispositifs hors tension pour les arrêter.

# 2. Caractéristiques

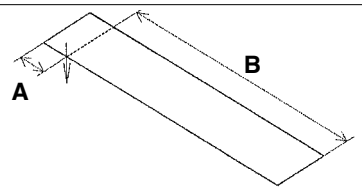
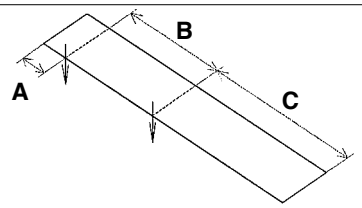
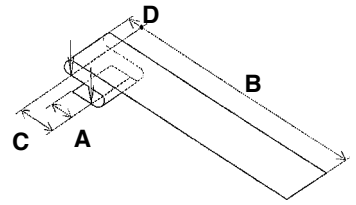
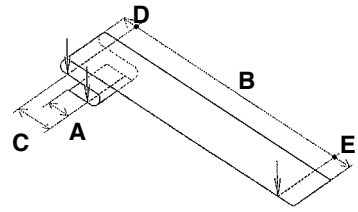
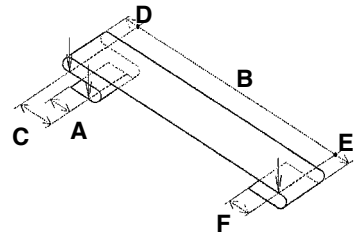
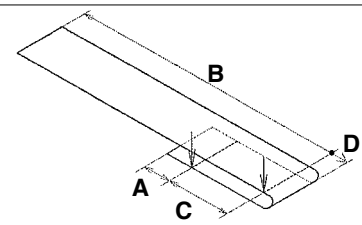
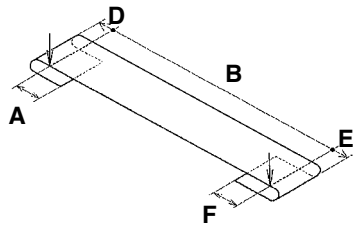
## 2-1. Caractéristiques mécaniques

| | | |
|---|---|---|
| 1 | Machine à coudre utilisée | LK-1961/AB H (Tête de machine intermédiaire exclusive AB-1351 basée sur le LK-1900A SS) |
| 2 | Vitesse de couture | Nombre de tours maximum 2 500 sti/min (plage réglable : 400 à 2 500 sti/min)<br>Le pas du point doit être réglé à 3,2 mm ou moins. (Le pas du point est saisi par incrément de 100 sti/min.) |
| 3 | Forme du passant de ceinture | |
| 4 | Largeur du passant de ceinture | 8 à 20 mm |
| 5 | Configuration de couture standard | * Couture linéaire de points d'arrêt (configuration exclusive pour l'AB-1351)<br>Adoption d'une méthode de sélection du numéro de configuration (entre 12 points, 15 points, 21 points, 28 points, 36 points et 41 points). La taille de la configuration en largeur est saisie sur le panneau de commande. La taille de la configuration en longueur est limitée à 0 mm et celle en largeur est limitée à une plage entre 6 et 23 mm. (La taille de la configuration en longueur est saisie par incréments de 0,1 mm.)<br>* Couture en zigzag de points d'arrêt (configuration exclusive pour l'AB-1351)<br>Adoption d'une méthode de sélection du numéro de configuration (entre 28 points, 36 points et 42 points). Les tailles de la configuration en longueur et en largeur sont saisies sur le panneau de commande. La taille de la configuration en longueur est limitée à une plage entre 1 et 3,2 mm et celle en largeur est limitée à une plage entre 6 et 23 mm. (La taille de la configuration en longueur/largeur est saisie par incréments de 0,1 mm.) |
| 6 | Soulèvement du pied presseur de la machine à coudre | La distance de la surface supérieure de la plaque à aiguille jusqu'à la surface inférieure du pied presseur est de 20 mm. |
| 7 | Course de barre à aiguille | 45,7 mm (pour 1903A) |
| 8 | Aiguille | Aiguille ORGAN DP x 17 #14 (Standard) |
| 9 | Crochet utilisé | Crochet standard semi-pivotant (x1) |
| 10 | Fil | Spun n° 50 (recommandé) Filament n° 50 |
| 11 | Fonction de sécurité | La machine s'arrête automatiquement en cas de défaillance de la fixation de passant de ceinture ou de détection d'une rupture de fil. |
| 12 | Huile lubrifiante | Huile JUKI New Defrix Oil N°2 |
| 13 | Pression d'air | 0,5 MPa |
| 14 | Consommation d'air | 10 dm³ (ANR)/min ou moins |
| 15 | Dimensions | L : 1 200 mm P : 850 mm H : 1 210 mm |
| 16 | Poids | 205,5 kg |
| 17 | Bruit | Déclaration<br>- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent ($L_{pA}$) au poste de travail: Valeur pondérée A de 82,0 dB; (comprend $K_{pA}$ = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 à 2.500 sti/min pour le cycle de couture, 5,5 secondes ON (Configuration : N° 4, 21 points, vitesse max.)<br>- Niveau de puissance acoustique ($L_{WA}$) ; Valeur pondérée A de 85,0 dB; (comprend $K_{WA}$ = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 à 2.500 sti/min pour le cycle de couture, 5,5 secondes ON (Configuration : N° 4, 21 points, vitesse max.) |

## 2-2. Caractéristiques électriques

| | | |
|---|---|---|
| 1 | Nombre de configurations pouvant être mises en mémoire | 99 configurations peuvent être définies. |
| 2 | Nombre de cycles pouvant être mis en mémoire | Nombre de programmes : 20<br>Pour chaque programme, jusqu'à 30 passants de ceinture peuvent être réglés. |
| 3 | Alimentation d'entrée | Monophasée 200 à 240 VCA, 50/60 Hz<br>Triphasée, 200 à 240 VCA, 50/60 Hz (commutable en monophasée 100 à 120 V)<br>Fluctuation de la tension d'alimentation : Tension nominale ± 10 % ou moins<br>* Adaptable à un courant de 380/400/415 VCA par l'utilisation d'un transformateur en option. |
| 4 | Consommation électrique | Type triphasé, 200 V : 250 VA (Consommation électrique instantanée maximale : 450 VA)<br>Type monophasé, 220 V : 280 VA (Consommation électrique instantanée maximale : 670 VA)<br>* Consommation moyenne avec la machine cousant 4 000 passants de ceinture pendant 8 heures en mode de couture n° 4. |

## 2-3. Forme de couture des passants de ceinture

| | | Pied presseur pour la couture linéaire de points d'arrêt | Pied presseur pour la couture en zigzag de points d'arrêt |
|---|---|---|---|
| N° 1 |  | A = 4 mm<br>B = 59 à 99 mm | A = 6 mm<br>B = 59 à 99 mm |
| N° 2 |  | A = 4 mm<br>B = 15 à 30 mm<br>C = 45 à 99 mm | A = 6 mm<br>B = 15 à 30 mm<br>C = 45 à 99 mm |
| N° 3 |  | A = 4 mm<br>B = 45 à 109 mm<br>C = 5 à 11 mm<br>D = (2) mm | A = 6 mm<br>B = 45 à 109 mm<br>C = 5 à 11 mm<br>D = (2) mm |
| N° 4 |  | A = 4 mm<br>B = 30 à 50 mm<br>C = 5 à 11 mm<br>D = 5 à 30 mm<br>E = 6 mm | A = 6 mm<br>B = 30 à 50 mm<br>C = 5 à 11 mm<br>D = 5 à 30 mm<br>E = 12 mm |
| N° 5 |  | A = 4 mm<br>B = 30 à 61 mm<br>C = 5 à 11 mm<br>D = 2 à 8 mm<br>E = 2,5 mm<br>F = 10 mm | A = 6 mm<br>B = 30 à 61 mm<br>C = 5 à 11 mm<br>D = 2 à 8 mm<br>E = 4 mm<br>F = 10 mm |
| N° 6 |  | A = 4 mm<br>B = 45 à 99 mm<br>C = 15 à 30 mm<br>D = 2,5 mm | A = 6 mm<br>B = 45 à 99 mm<br>C = 15 à 30 mm<br>D = 2,5 mm |
| N° 7 |  | | A = 10 mm<br>B = 30 à 60 mm<br>D = 3 mm<br>E = 3 mm<br>F = 10 mm<br>Volume de relâchement = 0 à 10 |

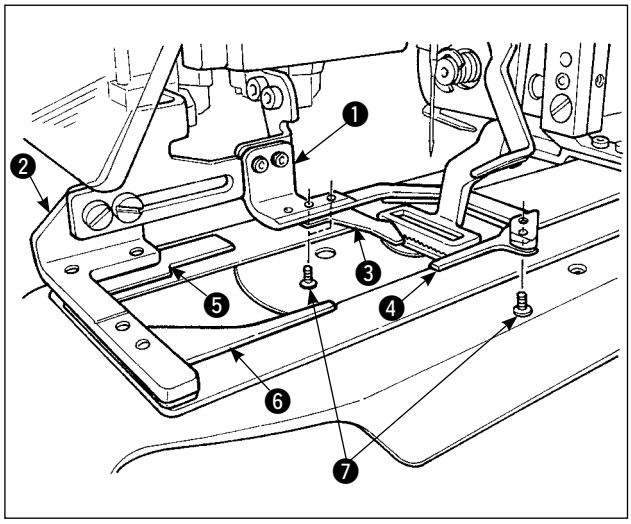
**1. La plage de la longueur d'alimentation des passants de ceinture (longueur totale d'un passant indiquée sur le panneau de commande) se situe entre 58 et 130 mm. Si une longueur d'alimentation des passants de ceinture dépassant la plage ci-dessus est réglée, une erreur surviendra.**

**2. Si la « distance B + distance D » dépasse 66 mm avec les configurations N° 4 et N° 5, une erreur surviendra.**

**3. Les dimensions des formes de couture des passants de ceinture affichées sur le panneau de commandes ne sont présentées qu'à titre indicatif. Les dimensions varient suivant le matériau du passant de ceinture. Pensez à ajuster les réglages de dimensions du passant de ceinture pour obtenir les dimensions de finition désirées.**

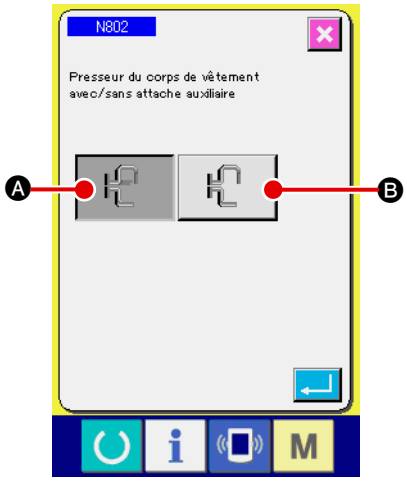
## 2-4. Caractéristique du presseur du corps de vêtement et du pied presseur

### (1) Presseur du corps de vêtement




Le presseur du corps de vêtement ❶ et ❷ maintenant en place le corps de vêtement est fourni en série avec les attaches auxiliaires ❸, ❹, ❺ et ❻.

Il faut savoir qu'il peut s'avérer nécessaire de retirer les attaches auxiliaires ❸ en fonction de la forme de la couture du passant de ceinture.
Dans le cas des deux types de formes de couture N° 2 et 6, il est nécessaire de déposer l'attache auxiliaire ❸.
Desserrer les deux vis ❼ et retirer les attaches auxiliaires ❸ du presseur du corps de vêtement ❶.



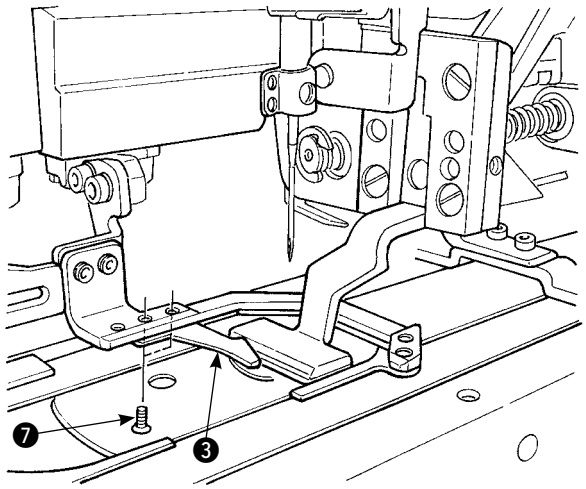

Si le presseur du corps de vêtement a été remplacé, régler le paramètre machine N802 d'après le presseur du corps de vêtement actuellement utilisé.

Ⓐ Une attache supplémentaire est fournie.
Ⓑ Une attache supplémentaire n'est pas fournie.

→ Se reporter à « Ⅱ-2-29. Comment régler le dispositif » à la page 91.

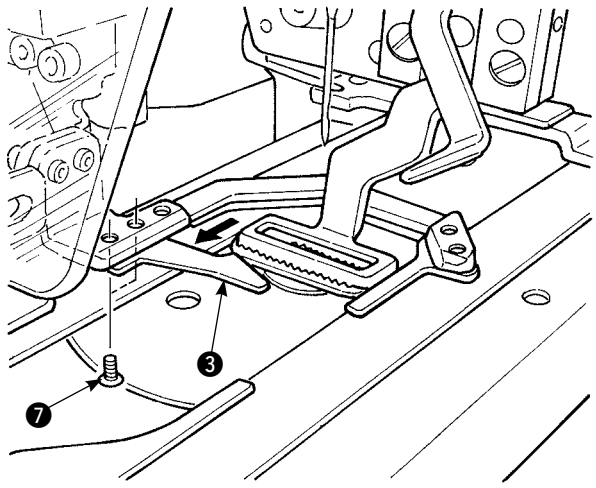
**1. Pour les formes de passant de ceinture N° 5 et 7, les attaches auxiliaires ❹ et ❻ sont endommagées en raison du frottement exercé par la broche de la fourchette faisant rouler le passant de ceinture. Des attaches auxiliaires très endommagées peuvent se déformer ou se rompre. Il est donc recommandé de remplacer régulièrement les attaches auxiliaires par des neuves.**
**2. Installer les attaches auxiliaires en angle droit sur les presseurs du corps de vêtement ❶ et ❷. Veiller à vérifier que les attaches auxiliaires ne gênent pas les autres pièces.**

## (2) Pied presseur de la machine à coudre




**Pied presseur de la machine à coudre pour la couture linéaire de points d'arrêt**

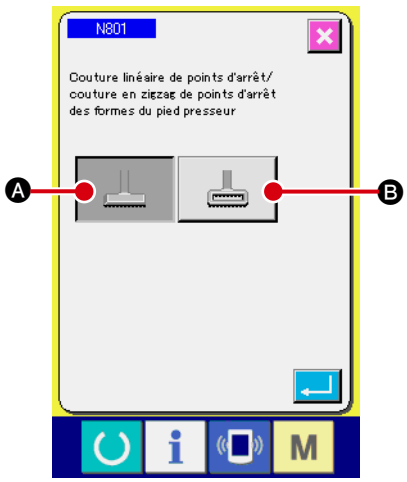
Le pied presseur de la machine à coudre pour la couture linéaire de points d'arrêt est monté en série.
Il est utilisé lors de la couture linéaire de points d' arrêt pour différents types de passants de ceinture.




**Pied presseur de la machine à coudre pour la couture en zigzag de points d'arrêt**

Il faut savoir que, pour procéder à la couture en zigzag de points d'arrêt, il est nécessaire de remplacer le pied presseur et la plaque d'entraînement actuellement installés par ceux pour la couture en zigzag de points d'arrêt et régler celle-ci sur le panneau de commande.

Par ailleurs, lorsque le pied presseur pour la couture en zigzag de points d'arrêt est installé, l'attache auxiliaire ❸ doit être repositionnée en conséquence en desserrant deux vis ❼ comme indiqué sur la figure de gauche. (Se reporter à **« Ⅰ-2-4 (1) Presseur du corps de vêtement » à la page 5.**)




Si le pied presseur de la machine à coudre a été remplacé, régler le paramètre machine N801 en fonction du pied presseur actuellement utilisé.

Ⓐ Râtelier d'alimentation pour couture linéaire de points d'arrêt (valeur par défaut)
Ⓑ Râtelier d'alimentation pour couture en zigzag de points d'arrêt

→ Se reporter à **« Ⅱ-2-29. Comment régler le dispositif » à la page 91**.

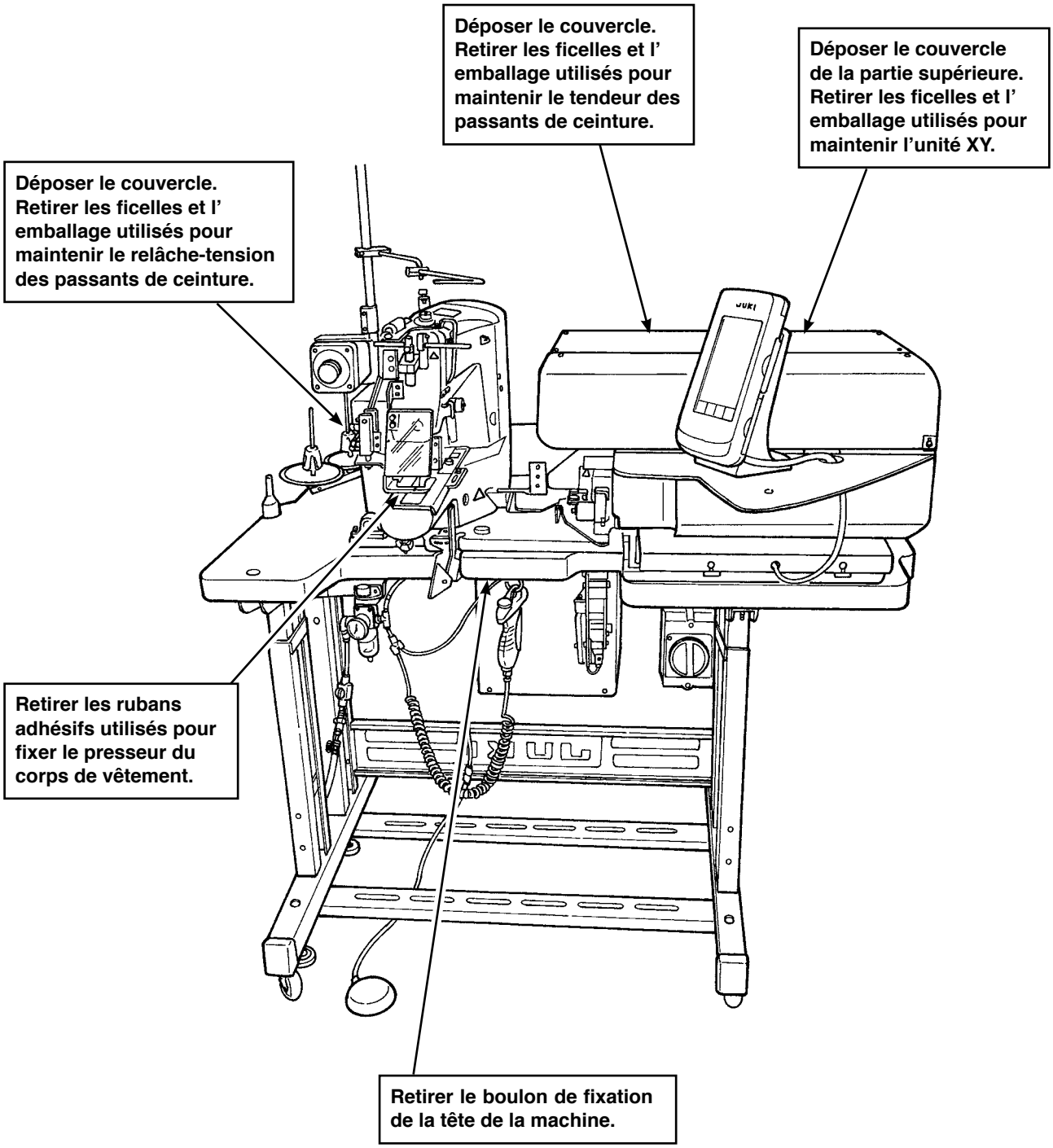
# 3. Installation

## 3-1. Retrait de l'emballage

**ATTENTION :**

**1. Ne pas tenir les dispositifs ou la section mécanique de la machine à coudre pour la soulever, mais tenir la table.**

**2. Pour déplacer la machine, il est nécessaire de placer le boulon de fixation de la tête de la machine sur la machine. Veiller à conserver soigneusement le boulon de fixation de la tête de la machine.**

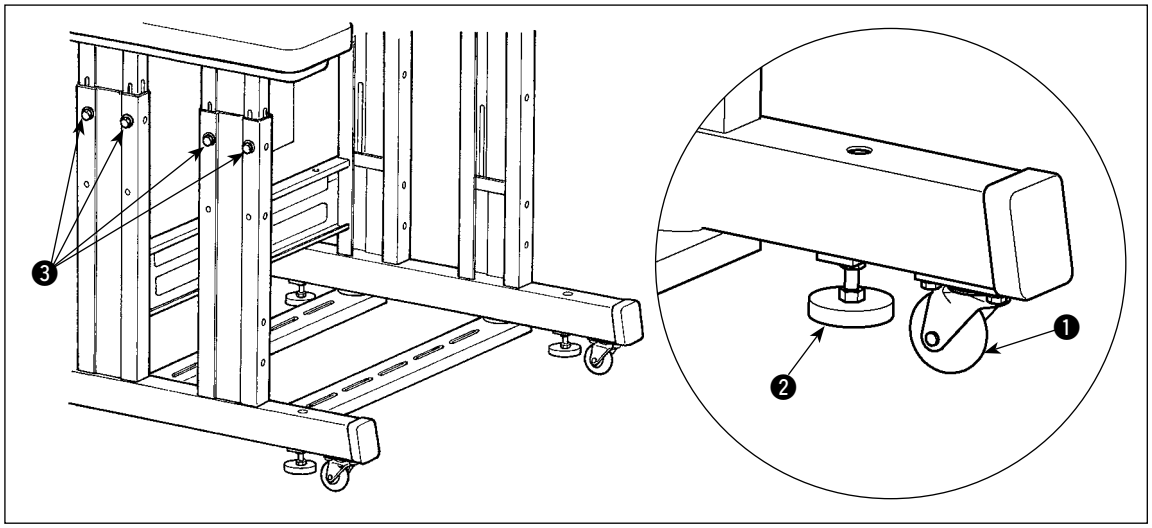

Déposer le couvercle. Retirer les ficelles et l' emballage utilisés pour maintenir le tendeur des passants de ceinture.
Déposer le couvercle de la partie supérieure. Retirer les ficelles et l' emballage utilisés pour maintenir l'unité XY.
Déposer le couvercle. Retirer les ficelles et l' emballage utilisés pour maintenir le relâche-tension des passants de ceinture.
Retirer les rubans adhésifs utilisés pour fixer le presseur du corps de vêtement.
Retirer le boulon de fixation de la tête de la machine.

## 3-2. Fixation de la machine

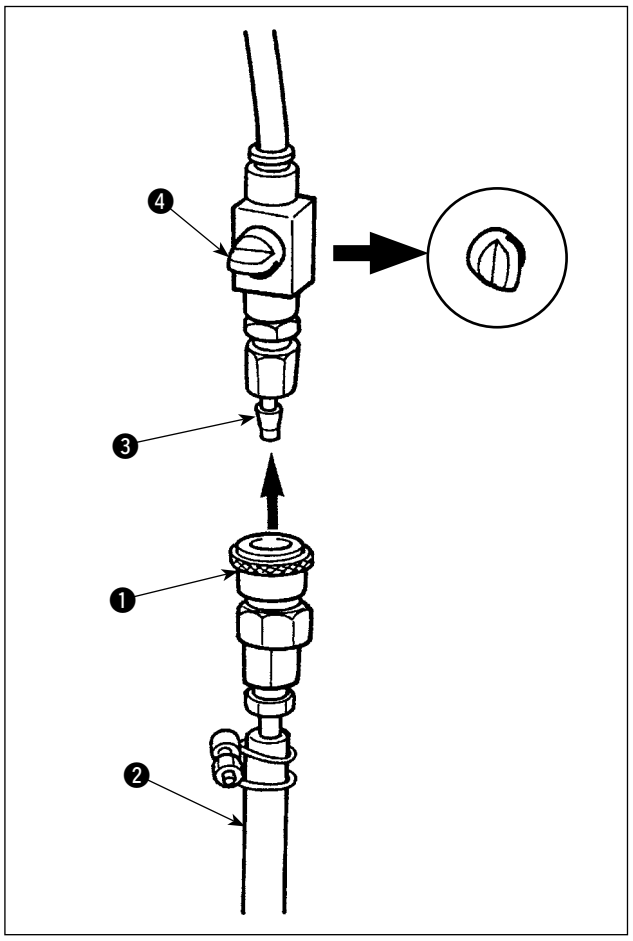
**ATTENTION :**

**1. En vue prévenir les accidents à l'origine de blessures corporelles ou mortelles, déplacer la machine sur un endroit à plat et stable et la fixer en place en abaissant les boulons de réglage ❷ (en quatre emplacements) situés du côté des roulettes ❶.**

**2. Lors du réglage de la taille du pied de la machine à coudre, les boulons de fixation du pied ❸ doivent être desserrés pour relever ou baisser le pied. Une fois les boulons de fixation desserrés, les pieds risquent de tomber brusquement. Redoubler donc de précaution lors du desserrage des boulons.**




## 3-3. Raccordement du coupleur pneumatique




Raccorder le coupleur pneumatique ❶ fourni avec la machine comme accessoire au flexible d'air ❷. Ensuite, raccorder le coupleur pneumatique au coupleur ❸ sur le côté du corps principal.

**1. Après avoir raccordé le coupleur ❶ au robinet d'air ❹ fermé, ouvrir prudemment le robinet d'air ❹ pour fournir l'air.**

**2. Vérifier que le manomètre du régulateur indique 0,5 MPa.**

## 3-4. Raccordement de la fiche du cordon d'alimentation

**ATTENTION :**
**En vue de prévenir les accidents dus à une mise à la terre défectueuse ou à une tension diélectrique, veiller à ce que la bonne fiche du cordon d'alimentation soit installée par un électricien. Il est également important de brancher la fiche du cordon d'alimentation dans une prise secteur reliée à la terre.**

La méthode de branchement du produit à la source d'alimentation varie selon les caractéristiques du produit. Veiller à brancher le produit à la source d'alimentation selon ses caractéristiques électriques.

① Pour les produits de type monophasé, de 200 à 240 V
Raccorder respectivement le fil bleu ciel/marron du cordon d'alimentation à la borne d'alimentation (200 à 240 VCA) et le fil jaune/vert à la prise de terre.

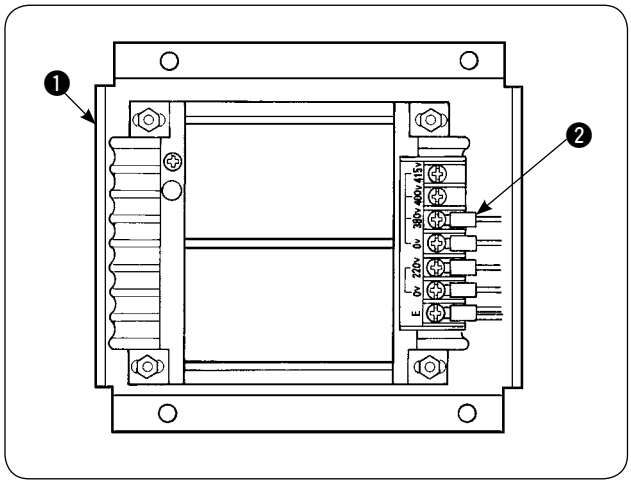
② Pour les produits de type triphasé, de 200 à 240 V
Raccorder respectivement le fil rouge/blanc/noir du cordon d'alimentation à la borne d'alimentation (200 à 240 VCA) et le fil jaune/vert à la prise de terre.

③ Pour les produits équipés d'un transformateur de haute tension en option
Raccorder respectivement les fils noirs (trois) du cordon d'alimentation à la borne d'alimentation (380 à 415 VCA) et le fil jaune/vert à la prise de terre. Il est possible de brancher le produit sur des bornes d'alimentation de 380/400/415 V selon le réglage du commutateur d'entrée du transformateur. (Réglage par défaut à la sortie d'usine : 380 V)

④ Lorsqu'un produit de type monophasé, de 200 à 240 V est remplacé par un produit de type triphasé, de 380/400/415 V
Des pièces en option sont nécessaires.
- Transformateur de haute tension en option — Numéro de pièce: 40005422
- Cordon d'alimentation — Numéro de pièce: 40070548

**Dans le cas d'une alimentation triphasée de 380/400/415 V, ce produit fonctionne à l'état de raccordement monophasé.**

**[Précautions à prendre lors du changement d'alimentation du transformateur de haute tension en option]**



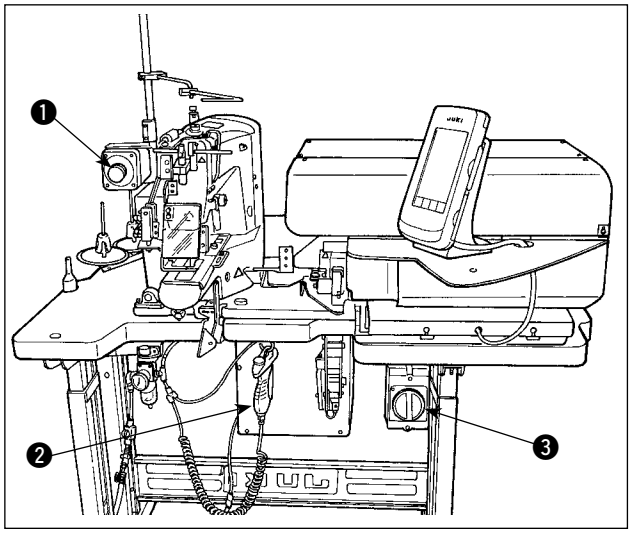

Pour utiliser le transformateur de haute tension en option ❶ avec une tension d'entrée de 400 ou 415 V, il est nécessaire de remplacer son cordon d'alimentation d'entrée ❷ en conséquence. Remplacer le cordon d'alimentation d'entrée ❷ (marron) raccordé à la borne d'alimentation 380 V par celui pour le raccordement sur 400 ou 415 V.

**Pour éviter les accidents, les opérations ci-dessus doivent être effectuées après avoir éteint la machine à coudre et débranché le cordon pendant 5 minutes ou plus.**

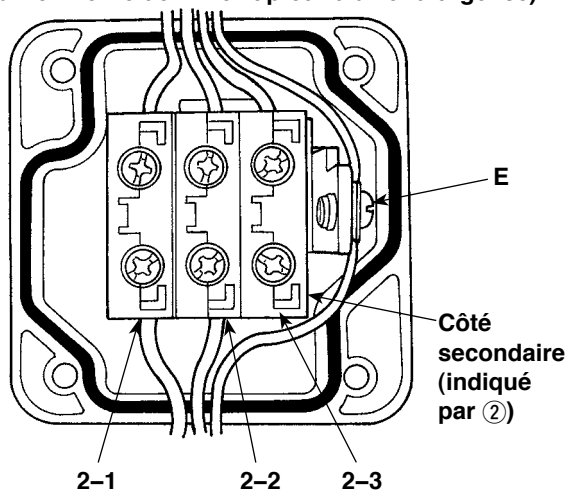
Le transformateur de haute tension en option ❶ est placé sur le côté latéral de la boîte de commande.

**ATTENTION :**
**Pour éviter les accidents comme une électrocution, veiller à éteindre la machine et débrancher le cordon d'alimentation de la prise avant de procéder aux opérations suivantes.**

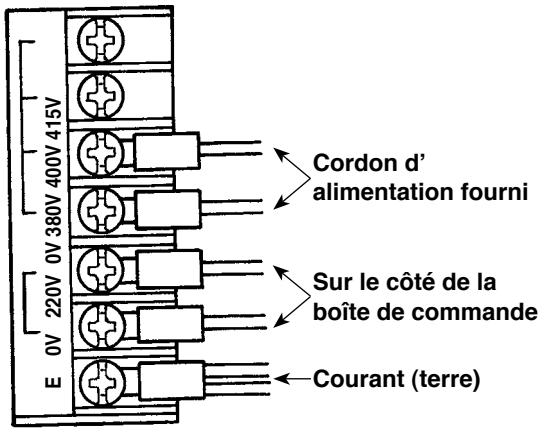
**[Comment installer le transformateur de haute tension en option (numéro de pièce : 40090561)]**




**(Partie interne de l'interrupteur d'arrêt d'urgence)**




**(Câblage du transformateur en option)**




1) Desserrer les quatre vis sur l'avant de l'interrupteur d'arrêt d'urgence ❶. Ouvrir la boîte de distribution.
Retirer le cordon d'alimentation (fils marron, bleu ciel, jaune/vert) du côté secondaire (sur le côté où ② est gravé).

2) Brancher le cordon d'alimentation sur le transformateur en option. Raccorder le cordon d'alimentation (40005423 : cordon trifilaire) fourni avec la machine au transformateur en option.
Fil marron → 380/400/415 V (selon les caractéristiques électriques)
Fil bleu → 0 V (en regard de 380 V)
Fil jaune/vert → E (sur le côté de la cosse à anneau)
Raccorder le cordon sur le côté de la boîte de commande (le cordon débranché à l'étape 1).
Fil marron → 220 V
Fil bleu ciel → (en regard de E)
Fil jaune/vert → E

3) Installer le transformateur en option sur le côté latéral de la boîte de commande ❷. Se reporter à « INSTRUCTION D'INSTALLATION DU TRANSFORMATEUR DE HAUTE TENSION (40005426) » pour la marche à suivre.

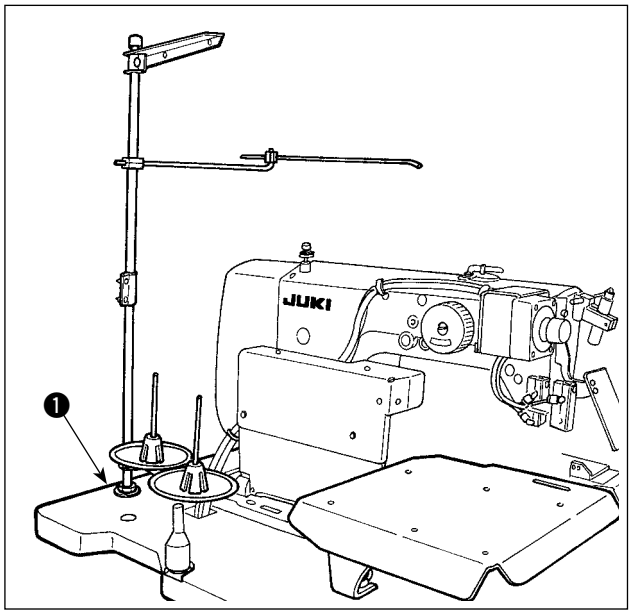
4) Raccorder le cordon d'alimentation fourni avec la machine à l'interrupteur d'arrêt d'urgence ❶.
Fil marron → 2-1
Fil bleu ciel → 2-2
Fil jaune/vert → E
(Les fils marron et bleu ciel ont une cosse à fourche.)

5) Serrer à nouveau les quatre vis de l'interrupteur d'urgence ❶. Prendre soin de ne pas laisser un interstice dans l'interrupteur.

6) Remplacer le cordon sur le côté fiche de l'interrupteur d'alimentation. (40070548 : cordon à 4 fils)
Ouvrir l'interrupteur d'alimentation. Retirer les cordons de branchement sur le côté L1, L2 et L3.
Fils noirs 1, 2 et 3 (sur le côté de la cosse à fourche) → L1, L2 et L3 dans l'interrupteur d'alimentation
Fil jaune/vert → Terre (dans l'interrupteur d'alimentation)

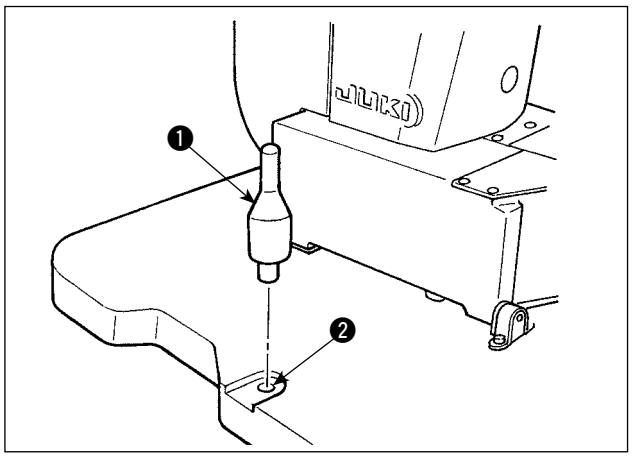
*** Mettre au rebut le cordon installé sur la machine à la livraison.**

## 3-5. Assemblage du porte-bobines et installation sur la machine




Insérer le porte-bobines dans l'orifice de la table ❶ et le fixer en serrant une rondelle et un écrou situés sur la partie supérieure et inférieure de la table.

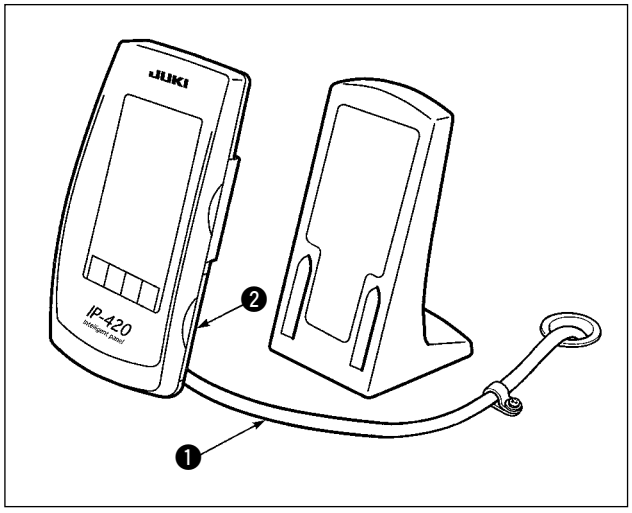
## 3-6. Installation de la barre de soutien de la tête de la machine




Fixer de manière sécuritaire la barre de soutien de la tête de la machine fournie en accessoire.
Amener la barre de soutien de la tête de la machine ❶ dans l'orifice ❷ sur la table de la machine.

**Lors de l'inclinaison de la machine à coudre, l'incliner lentement de sorte à ne pas exercer une force excessive sur la barre de soutien de la tête.**
**Et lorsque la machine à coudre est ramenée à sa position initiale, prendre soin de ne pas se coincer les mains entre la base et le plateau de la machine à coudre.**

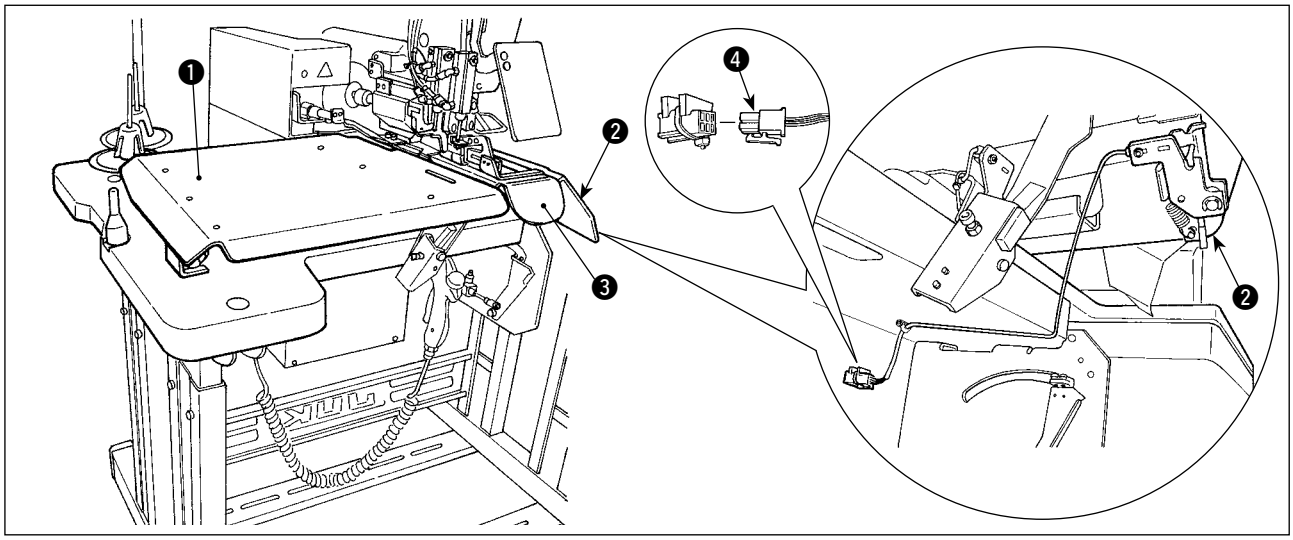
## 3-7. Installation du panneau de commande IP-420




Ouvrir le couvercle sur la section du côté droit ❷ de l'IP-420 et raccorder le connecteur du câble ❶ fixé avec une bande adhésive sur le côté supérieur droit de la table au IP-420.

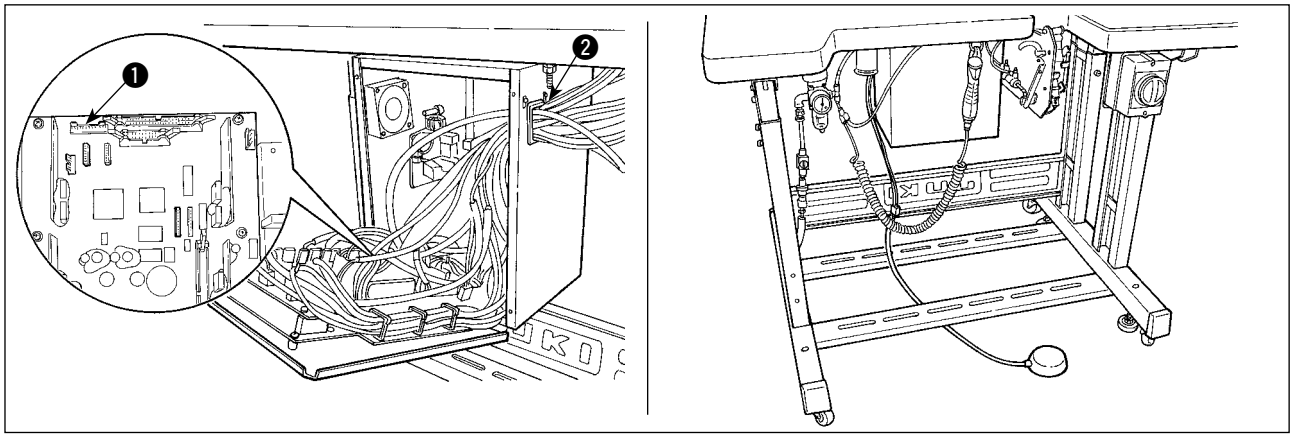
**Pour éviter un dysfonctionnement du panneau de commande IP-420 en présence d'électricité statique, le monter sur la base du panneau de commande.**

## 3-8. Installation de la table auxiliaire

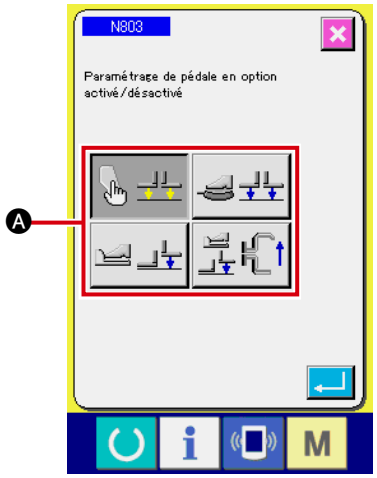



Desserrer l'écrou à oreilles sur la surface supérieure de la table. Installer la table auxiliaire pour fixer les sangles gauche ❶ et droite ❷ en place.
L'installer dans un endroit avec un écartement de 3 mm prévu entre la plaque à aiguille ❸ et chaque table auxiliaire.
Retirer le connecteur de l'interrupteur de départ installé en série à la livraison. Ensuite, insérer le connecteur de l'interrupteur de départ ❹ monté sur la table auxiliaire droite ❷.

## 3-9. Installation de la pédale manuelle (en option)



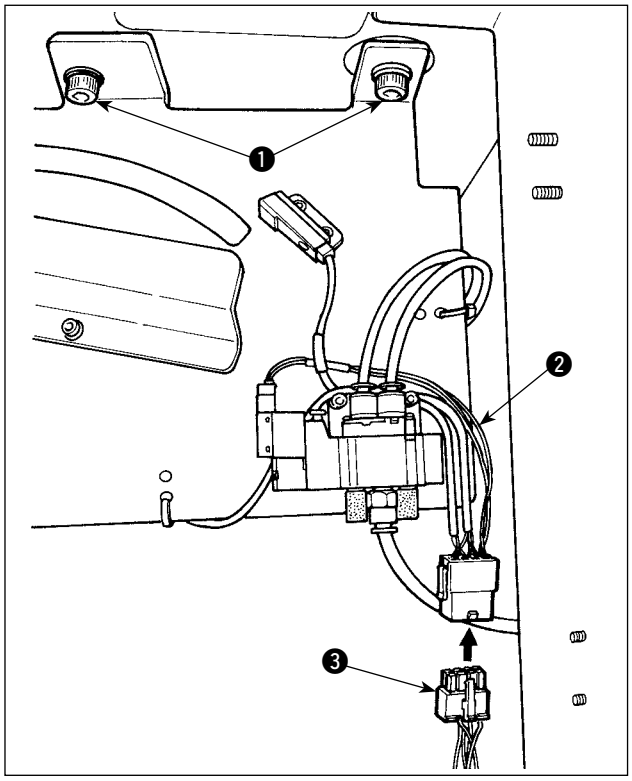

Ouvrir le couvercle de la boîte de commande. Insérer le connecteur CN88 de la pédale manuelle dans le connecteur ❶ CN51 sur la boîte de commande via le câble de raccordement (40073659). Faire passer le câble par ❷ dans la boîte de commande.




Placer le réglage sur « avec pédale en option » sur le paramètre machine N803 Ⓐ.

→ Se reporter à « Ⅱ-2-29. Comment régler le dispositif » à la page 91.

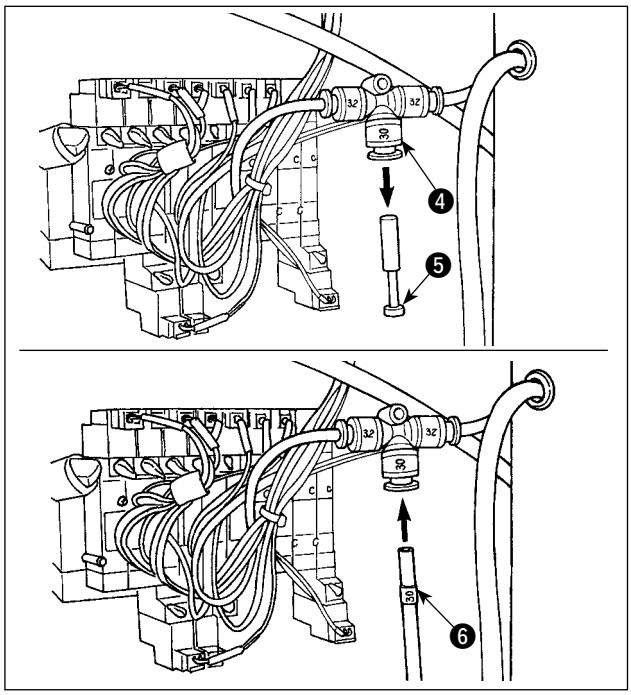
## 3-10. Installation de l'unité d'alimentation en passants de ceinture (en option)



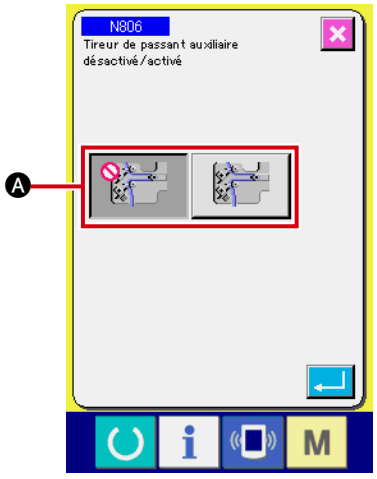

**Attention**

**Dans le cas où l'unité d'alimentation en passants de ceinture est installée sur la machine, les pièces du guide des passants installés en série à la livraison doivent être déposées.**

Monter l'unité d'alimentation en passants de ceinture sur la table et la fixer en serrant les vis ❶ sous la table.
Brancher le câble de raccordement ❷ dédié sur le tableau de raccordement situé derrière le corps principal.
Raccorder le câble de raccordement ❷ au connecteur ❸ sur le côté de l'unité d'alimentation.



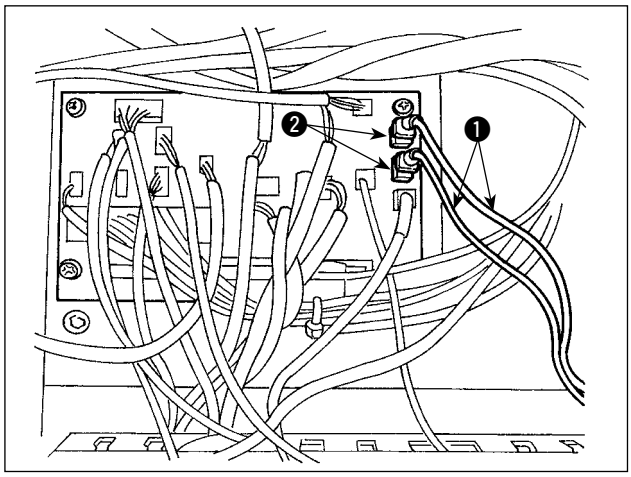

Extraire la fiche ❺ du coupleur pneumatique ❹. Ensuite, raccorder le tube d'air ❻ sur le côté de l' unité d'alimentation en passants de ceinture au coupleur pneumatique ❹.




Placer le réglage sur « avec unité auxiliaire d'alimentation en passants de ceinture » sur le paramètre machine N806 Ⓐ.

→ Se reporter à « Ⅱ-2-29. Comment régler le dispositif » à la page 91.

## 3-11. Installation du marquage lumineux supplémentaire (en option)

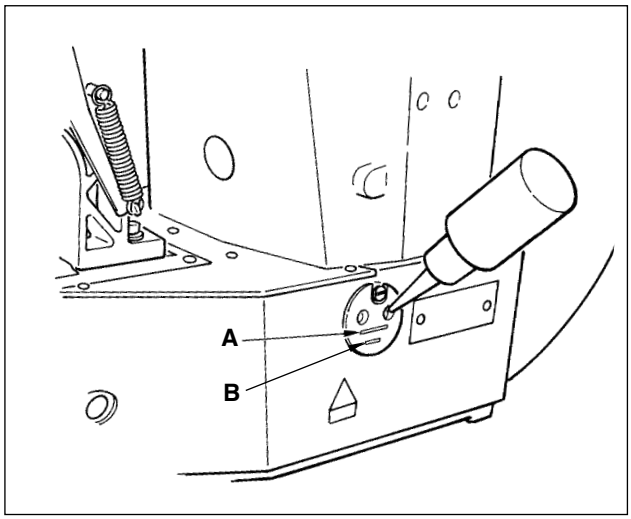



Insérer le câble de raccordement ❶ dédié dans le connecteur CN85 ❷ du tableau de raccordement situé derrière le corps principal.
(Trois connecteurs CN85 sont présents y compris celui en série. Il est possible d'insérer le câble de raccordement dans l'un des trois connecteurs.)

# 4. Préparation de la machine à coudre

## 4-1. Lubrification

**ATTENTION :**
**Mettre la machine hors tension avant de commencer à travailler afin de prévenir les accidents dus à une brusque mise en marche de la machine à coudre.**




Vérifier que la zone entre la ligne inférieure **B** et la ligne supérieure **A** est remplie d'huile. Remplir d'huile au moyen du graisseur fourni avec la machine comme accessoire en cas de niveau d'huile faible.

* Le réservoir d'huile rempli d'huile ne sert qu'à la lubrification de la section du crochet.

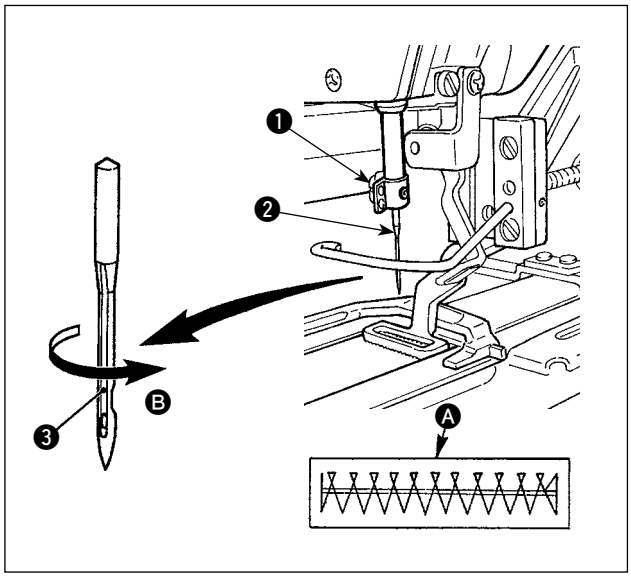
Il est possible de réduire la quantité d'huile lorsque le nombre de rotations utilisé est bas et que la quantité d'huile sur la section du crochet est excessive. (Se reporter à **«Ⅲ-1-10. Quantité d' huile fournie au crochet» à la page 127**.)

**Attention**

1. **Ne pas lubrifier les endroits autres que le réservoir d'huile et la section du crochet du paragraphe Attention 2 ci-dessous. Les composants s'abîmeraient.**
2. **ors de la première utilisation de la machine à coudre ou après une période d'inactivité prolongée, utiliser la machine après avoir lubrifié la section du crochet avec une petite quantité d'huile. (Se reporter à «Ⅲ-1-3. Réglage de la relation aiguille-navette» à la page 124.)**

## 4-2. Fixation de l'aiguille

**ATTENTION :**
**Mettre la machine hors tension avant de commencer à travailler afin de prévenir les accidents dus à une brusque mise en marche de la machine à coudre.**



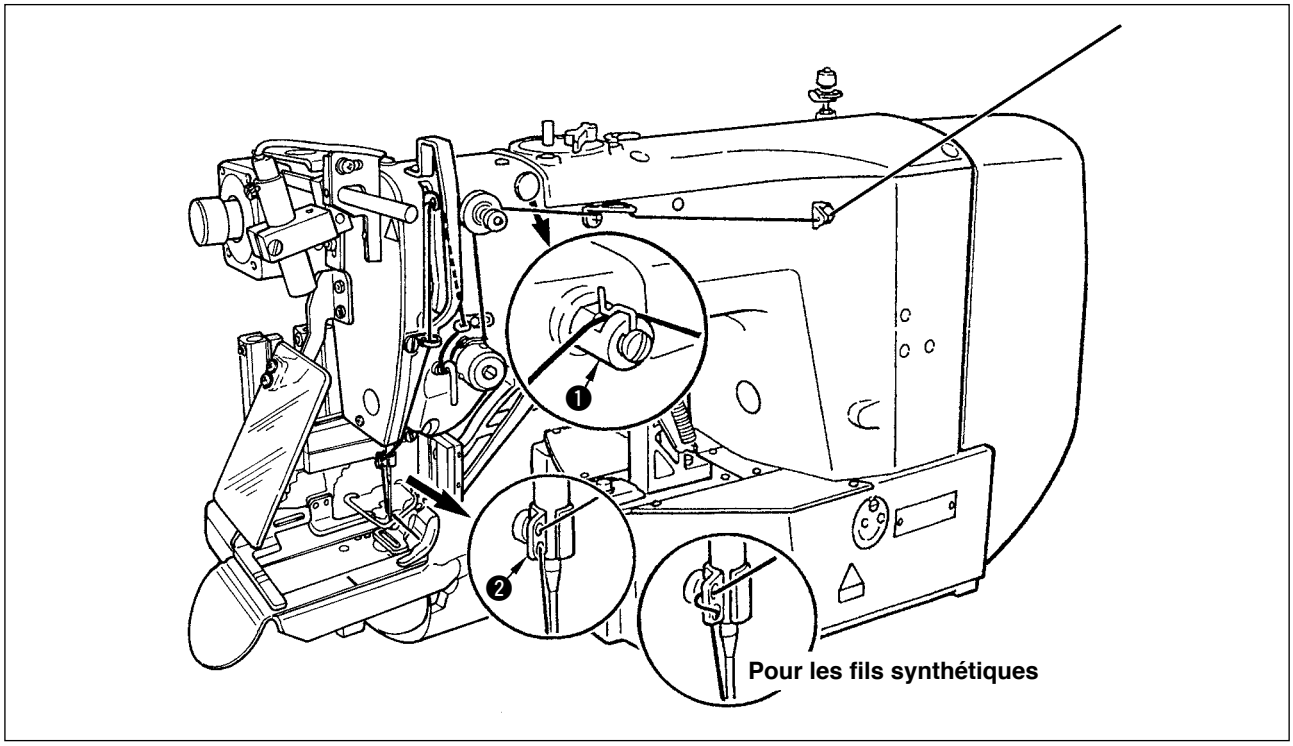

Desserrer la vis de fixation ❶ et tenir l'aiguille ❷ avec la rainure longue tournée vers soi ❸. Ensuite, l'enfoncer à fond dans l'orifice sur la barre à aiguille et serrer la vis de fixation ❶.

**Attention**

**Si la couture illustrée en Ⓐ est produite, ajuster légèrement le sens de l' aiguille vers Ⓑ.**

## 4-3. Enfilage de la tête de machine

**ATTENTION :**
**Mettre la machine hors tension avant de commencer à travailler afin de prévenir les accidents dus à une brusque mise en marche de la machine à coudre.**

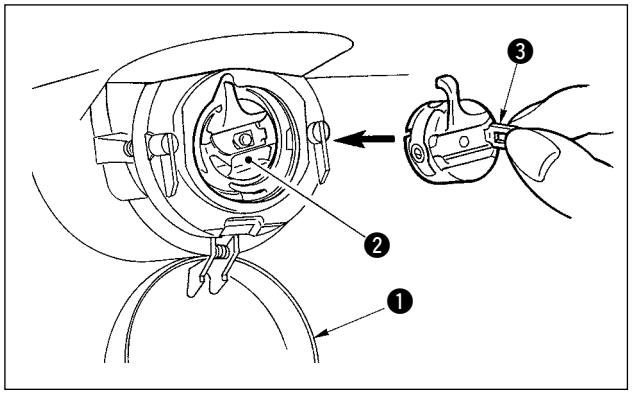



Tirer le fil après avoir enfilé l'aiguille pour qu'environ 4 cm de fil s'échappe du chas d'aiguille.

**Lors de l'utilisation d'huile silicone, faire passer le fil par le guide-fil pour fil de silicone ❶. (Le guide-fil pour fil de silicone est une pièce en option.)**

## 4-4. Retrait et installation de la boîte à canette

**ATTENTION :**
**Mettre la machine hors tension avant de commencer à travailler afin de prévenir les accidents dus à une brusque mise en marche de la machine à coudre.**

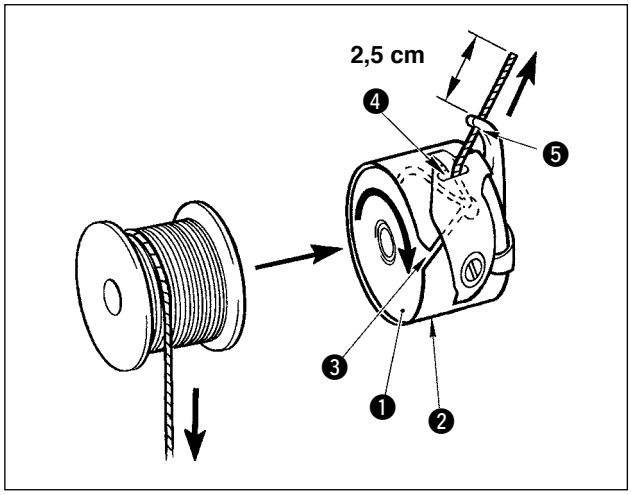



1) Ouvrir le couvercle du crochet ❶.
2) Soulever le loquet ❸ de la boîte à canette ❷ pour la déposer.
3) Lors de l'installation de la boîte à canette, l' enfoncer à fond dans l'arbre du crochet et refermer le loquet.

**Si elle n'est pas complètement insérée, la boîte à canette ❷ peut se détacher pendant la couture.**

## 4-5. Installation de la canette

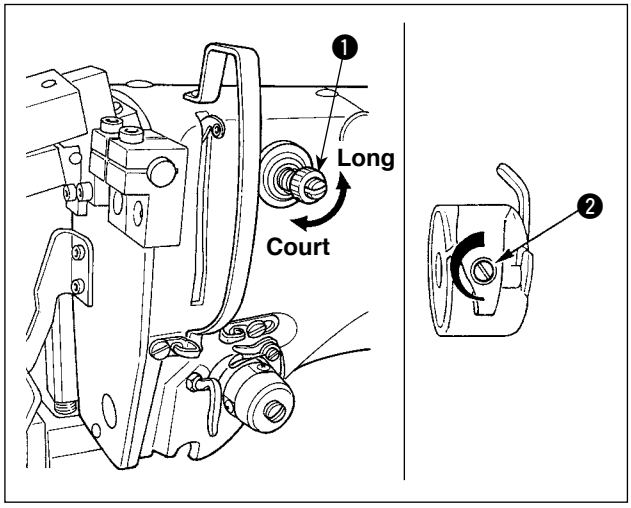
**ATTENTION :**
**Mettre la machine hors tension avant de commencer à travailler afin de prévenir les accidents dus à une brusque mise en marche de la machine à coudre.**




1) Placer la canette ❶ dans la boîte à canette ❷ dans le sens indiqué sur la figure.
2) Faire passer le fil par la fente du fil ❸ de la boîte à canette ❷ et tirer le fil. Ce faisant, le fil passera sous le ressort de tension et sortira par l'orifice du fil ❹.
3) Faire passer le fil par l'orifice du fil ❺ de la section du crochet et tirer le fil de 2,5 cm hors de l'orifice.

**Si la canette est insérée dans la boîte à canette à l'envers, le fil de canette en sortant ne sera pas stable.**

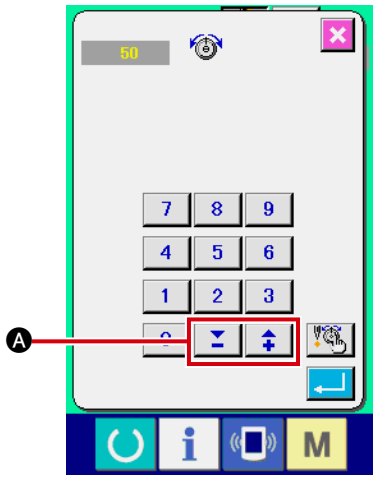
## 4-6. Réglage de la tension du fil




Si le réglage de tension du fil supérieur n° 1 ❶ est tourné dans le sens des aiguilles d'une montre, la longueur de fils restant sur l'aiguille après la coupe du fil sera plus courte. S'il est tourné dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, la longueur sera plus longue.
Raccourcir la longueur de sorte que le fil ne glisse pas. (La longueur standard du fil restant sur l' aiguille est d'environ 4 cm.)

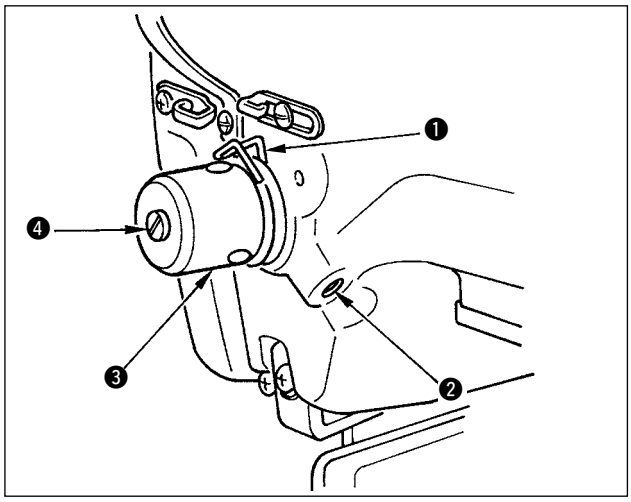
La tension du fil d'aiguille est réglable sur le panneau de commande. La tension du fil de canette est réglable avec ❷.

### Réglage de la tension du fil d'aiguille




La tension du fil d'aiguille à appliquer aux sections de couture des points d'arrêt peut être réglée avec le bouton de réglage de la tension du fil Ⓐ sur le panneau de commande.

## 4-7. Réglage du ressort de relevage du fil




La course standard du ressort de relevage du fil ❶ est de 8 à 10 mm et la pression au démarrage est de 0,1 à 0,3 N.

1) Réglage de la course
   Desserrer la vis de fixation ❷ et tourner l' assemblage de tension du fil ❸.
   Si l'on tourne dans le sens des aiguilles d'une montre, les valeurs de déplacement et de tirage du fil augmenteront.
2) Réglage de la pression
   Pour modifier la pression du ressort de relevage du fil, insérer un tournevis fin dans la fente de la tige de tension du fil ❹ avec la vis ❷ serrée et la tourner. Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre fera augmenter la pression du ressort de relevage du fil. Tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre fera diminuer la pression.

## 4-8. Exemple de tension du fil

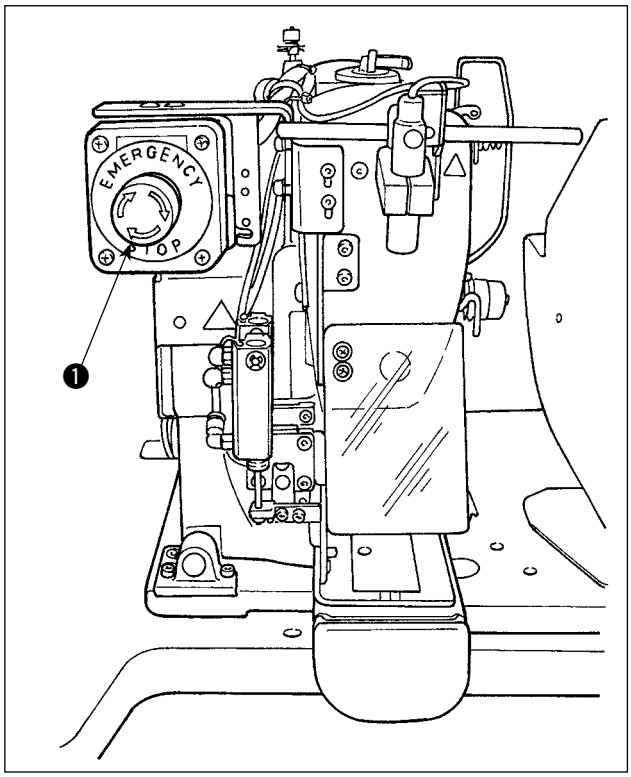
Lors de la première utilisation de la machine à coudre, ajuster la tension du fil en se reportant au tableau ci-dessous.

| Fil | Tissu | Réglage de tension du fil d'aiguille | Valeur de déplacement du ressort de relevage du fil [valeur de tirage du fil] | Force |
|---|---|---|---|---|
| Polyester filé n° 50 | Laine | 50 à 55 | 10 mm [13 mm] | 0,2 N |
| Fil de filament de polyester n° 50 | Laine | 30 à 35 | 10 mm [13 mm] | 0,1 N |

# 5. Utilisation de la machine à coudre

## 5-1. Interrupteur d'arrêt d'urgence

### (1) Comment utiliser l'interrupteur d'arrêt d'urgence




L'interrupteur d'arrêt d'urgence ❶ est monté sur la section supérieure gauche de la tête de la machine à coudre.

L'interrupteur d'arrêt d'urgence ❶ est activé en appuyant fortement sur le bouton rouge. Pour le désactiver, tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Si l'interrupteur d'arrêt d'urgence ❶ est activé alors que la machine tourne, l'alimentation est coupée afin de provoquer l'arrêt de la machine.

**Si l'interrupteur d'arrêt d'urgence ❶ est désactivé alors que l'interrupteur d'alimentation est placé sur ON, l'alimentation est rétablie. Prendre garde de ne pas rétablir brusquement l'alimentation.**

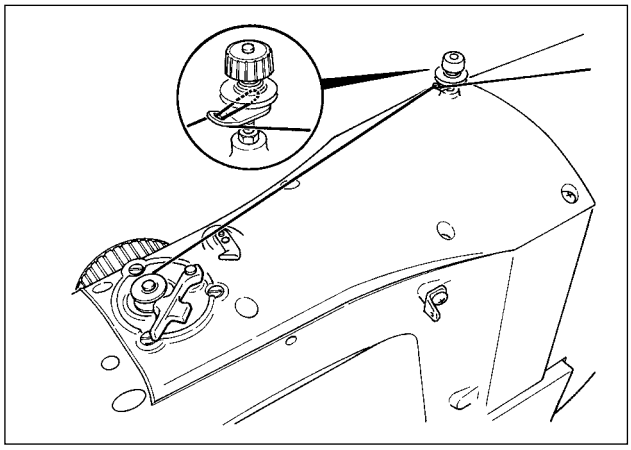
Pour mettre la machine hors tension pour toute autre raison qu'un arrêt d'urgence, utiliser l'interrupteur d'alimentation.

### (2) Précautions à prendre avec l'interrupteur d'arrêt d'urgence

Lorsque l'interrupteur d'arrêt d'urgence ❶ reste activé, la machine à coudre ne peut être mise sous tension en appuyant sur l'interrupteur d'alimentation. Le pied presseur de la machine à coudre peut enfoncer le presse-tissu de passant ou la barre de relâchement de passant en raison du fonctionnement de l' interrupteur d'arrêt d'urgence ❶. Le cas échéant, mettre la machine à coudre hors tension et soulever manuellement le pied presseur pour le déplacer et éviter les interférences. Ensuite, remettre la machine à coudre sous tension.

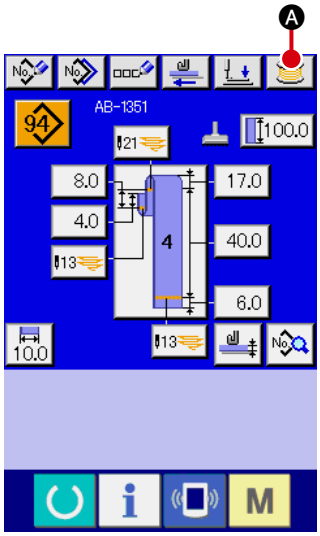
## 5-2. Bobinage d'une canette

### (1) Pour bobiner une canette alors que la machine à coudre est en train de coudre



Enfiler le bobineur de canette et bobiner le fil de canette sur la canette comme illustré sur la figure.

### (2) Pour bobiner une canette indépendamment



**Pour procéder seulement au bobinage de la canette sur la machine à coudre, désenfiler le fil et retirer la canette du crochet.**

① **Affichage de l'écran de bobinage du fil de canette**

Appuyer sur le bouton de bobinage de la canette Ⓐ sur l'écran de saisie des données de passant de ceinture (bleu) pour afficher l'écran de bobinage de la canette.

② **Démarrer le bobinage de la canette**

Appuyer sur l'interrupteur de départ : la machine à coudre tourne et commence à bobiner la canette.

③ **Arrêter la machine à coudre**

Appuyer sur le bouton d'arrêt Ⓑ : la machine à coudre s'arrête et revient au mode normal. Si l'on appuie à nouveau sur l'interrupteur de départ pendant le bobinage de la canette, la machine à coudre s'arrête en mode de bobinage de canette. Si l'on appuie à nouveau sur l'interrupteur de départ dans cet état, la machine à coudre reprend le bobinage de la canette. Utiliser cette procédure de fonctionnement pour bobiner le fil sur plus de deux canettes.

**Le bobinage de la canette ne démarre pas immédiatement après la mise sous tension. Pour activer la fonction de bobinage de la canette, régler d'abord un numéro de configuration ou autre, puis appuyer sur la touche READY** **pour afficher l'écran de couture. Dans cet état, la fonction de bobinage de la canette est activée.**

## 5-3. Dispositif du pinceur de fil

Il est possible de prévenir les problèmes de couture (glissement du fil d'aiguille, saut de points ou salissure du fil d'aiguille) au moment du démarrage de la vitesse rapide grâce au dispositif du pinceur de fil. Le dispositif du pinceur de fil fonctionne lorsque le bouton du pinceur de fil a été sélectionné , mais il est inopérant si ce bouton n'a pas été sélectionné .

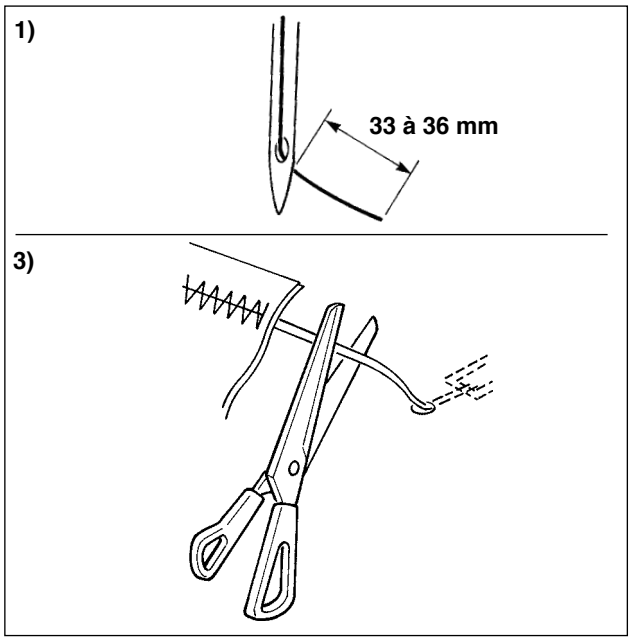
Pour passer de ON à OFF, utiliser la touche . Lorsque le dispositif de saisie est dans l'état OFF, la machine à coudre est automatiquement réglée sur le mode départ en douceur.

**1. Si l'interrupteur logiciel U035 est réglé sur « 1 » (interdit), le pinceur de fil est inopérant. Par ailleurs, la touche du pinceur de fil ne s'affiche pas.**

**2. Pour en savoir plus sur l'interrupteur logiciel, se reporter à « Ⅱ-2-28. Comment modifier les données de l'interrupteur logiciel» à la page 86.**

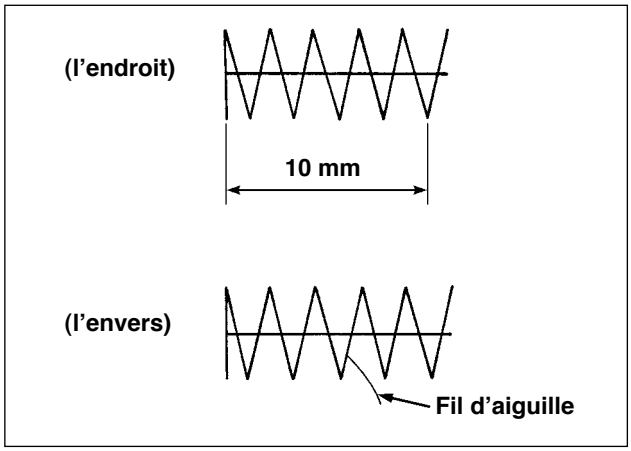
### * Élément nécessitant une attention particulière lors de l'utilisation du pinceur du fil d'aiguille

(1) Avec le pinceur du fil d'aiguille en mouvement, raccourcir la longueur du fil d'aiguille restant sur l' aiguille au début de la couture. Si la longueur du fil d'aiguille est allongée, le fil d'aiguille risque de dépasser du mauvais côté du tissu. En outre, lorsque la longueur est trop allongée, l'extrémité du fil d' aiguille maintenu par le pinceur de fil d'aiguille peut s'enchevêtrer dans les coutures.



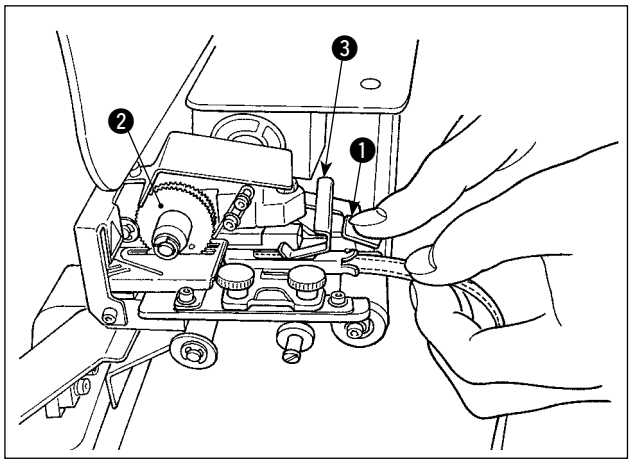

1) Avec le pinceur de fil d'aiguille, la longueur standard du fil d'aiguille se situe entre 33 et 36 mm.
2) Lorsque le fil d'aiguille est long (après son remplacement ou autre) ou en cousant tout en tenant le fil d'aiguille par la main, désactiver la touche THREAD CLAMP .
3) Lorsque le fil d'aiguille maintenu par le pinceur de fil s'enchevêtre dans les coutures, ne pas tirer de force sur le tissu, mais couper le fil d' aiguille avec des ciseaux ou autre. Les coutures ne seront pas abîmées, car il s'agit du fil d' aiguille du début de la couture.

(2) Il est possible de raccourcir davantage le fil d'aiguille en faisant fonctionner le pinceur de fil d' aiguille tout en stabilisant la couture au début pour diminuer l'enchevêtrement (nid d'oiseau) du fil d'aiguille sur l'envers du tissu. Toutefois, pour les configurations où la longueur du point pour un enroulement soigneux du fil d'aiguille est courte, il se peut que le fil d'aiguille dépasse sur l'envers du tissu. Sélectionner avec ou sans pinceur de fil en se reportant à l'élément ci-dessous.




Lorsque la longueur de couture est courte (moins de 10 mm environ), l'extrémité du fil d'aiguille peut dépasser même en raccourcissant le fil d'aiguille.

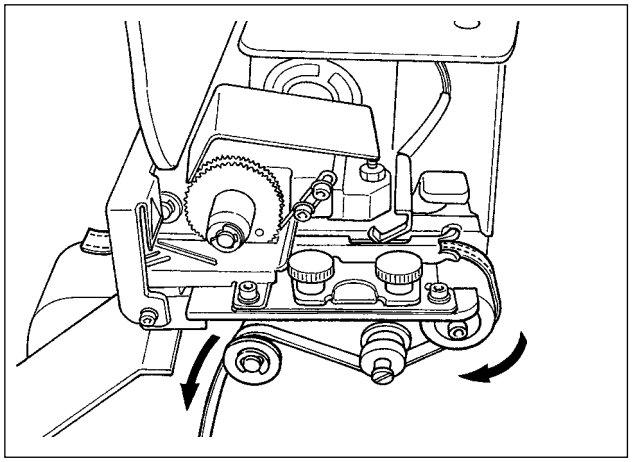
## 5-4. Positionnement d'un passant de ceinture




Enfoncer le support de détection de la partie multicouche ❸ et le levier ❶ de l'engrenage du tireur de fils pour passant afin de placer le passant de ceinture dans le guide jusqu'à ce qu'il se place sous l'engrenage ❷.

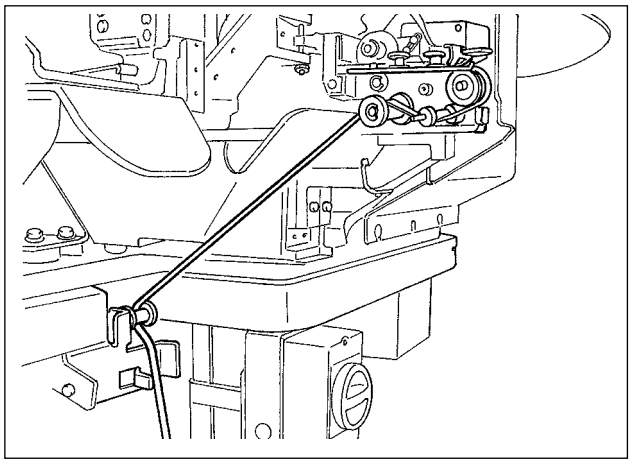
**Lors de l'acheminement du passant de ceinture sous l'engrenage, l'insérer jusqu'à ce qu'il sorte du coupe-bordure de passants.**

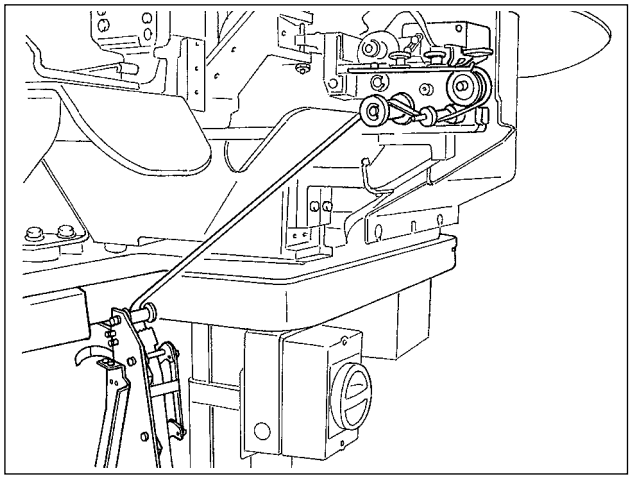
* Lorsque la machine à coudre est sous tension, si le capteur de pièces multicouche ❸ est levé, l' engrenage est pivoté par le moteur pour entraîner le passant de ceinture.



Acheminer le passant de ceinture dans le sens de la flèche.
Enfin, acheminer le passant de ceinture dans la section du rouleau de guidage sur la table pour lui permettre de sortir vers le bas.

**Positionner le passant de ceinture sous le rouleau de guidage pour l' empêcher d'être accroché ou de subir une résistance excessive au moment de l'alimentation des passants.**

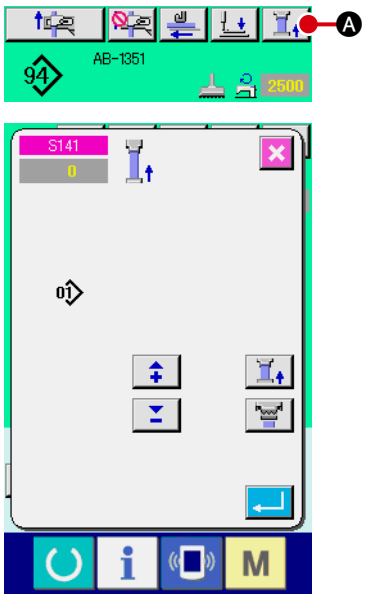




Si l'unité d'alimentation en passants de ceinture en option est installée sur la machine à coudre, acheminer le passant de ceinture comme illustré sur la figure à gauche.

**L'unité d'alimentation en passants de ceinture est dotée d'une capacité de détection de deux erreurs différentes : dans le cas où le passant présente des nœuds et dans le cas où le passant ne peut pas être alimenté suite à une résistance excessive.**

## 5-5. Réglage de la tension du passant de ceinture




Une fois le passant de ceinture changé, il est nécessaire de réajuster la tension du passant de ceinture sans exception.

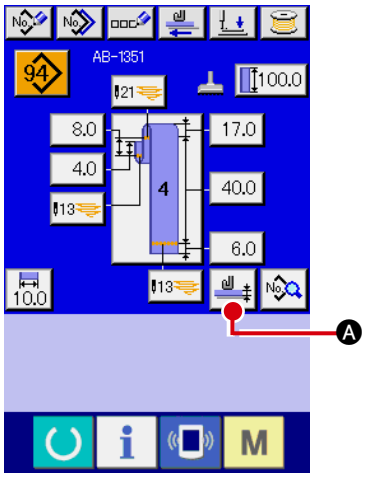
Appuyer sur le bouton de tension de passant de ceinture Ⓐ sur l'écran de couture.

Plus la tension du passant est ajustée dans un sens négatif, moins le passant est tendu. (La tension du passant peut être réglée et mise en mémoire sur une configuration de couture d' après sa configuration.)

À titre d'exemple, ajuster la tension du passant de ceinture de sorte que la longueur totale du passant alimenté depuis la section d'alimentation et fixé sur la section du presse-tissu de passant soit plus courte que la longueur totale affichée lors de la sélection d'une configuration de couture d'environ 1 mm.

**Si la machine à coudre fonctionne sous une tension élevée de passant, la longueur totale du passant alimenté sera plus courte que requise. Le cas échéant, des problèmes tels que l'impossibilité de coudre le passant de ceinture à la longueur déterminée ou l' irrégularité de la partie coupée du passant peuvent survenir. Pour empêcher de tels problèmes, ajuster correctement la tension du passant.**

## 5-6. Réglage de l'épaisseur du passant



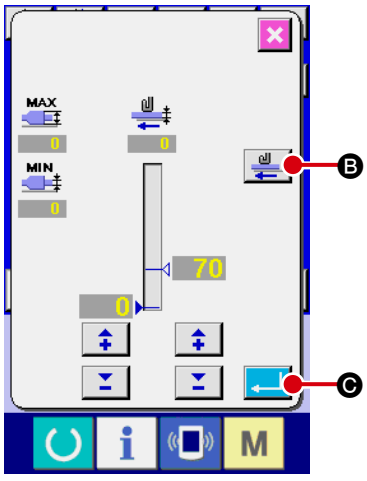

Lors de l'utilisation d'un nouveau passant, il est nécessaire de régler l'épaisseur du passant sans exception.

Si le passant comporte plusieurs couches (renforts), l'épaisseur de la partie multicouche doit être réglée.

Appuyer sur le bouton d'apprentissage d'épaisseur de passant Ⓐ sur l'écran du panneau de commande.

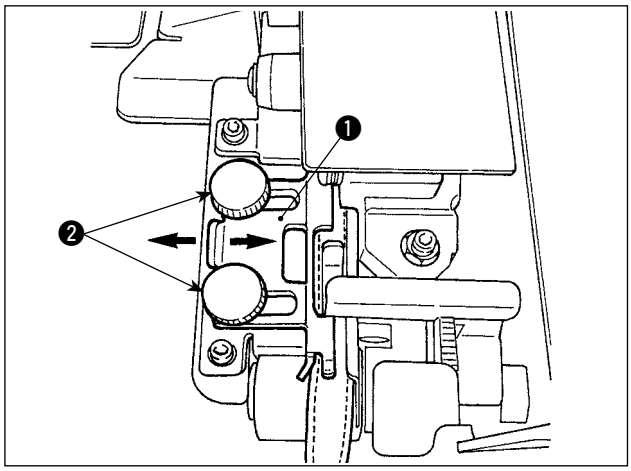
Acheminer le passant utilisé de la manière prédéterminée et appuyer sur le bouton d'alimentation en passant Ⓑ.

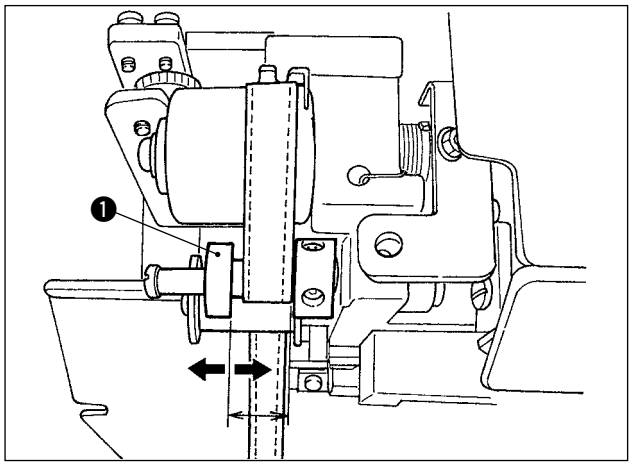
Le passant est alimenté tant que la touche d'alimentation est maintenue enfoncée. Veiller à enfoncer la touche Enter Ⓒ après avoir fait passé la partie à épaisseur normale et la partie multicouche du passant de ceinture dans la section de détection de la partie multicouche.

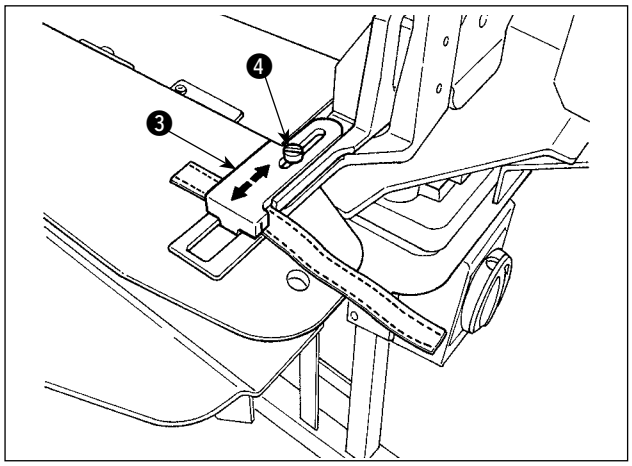


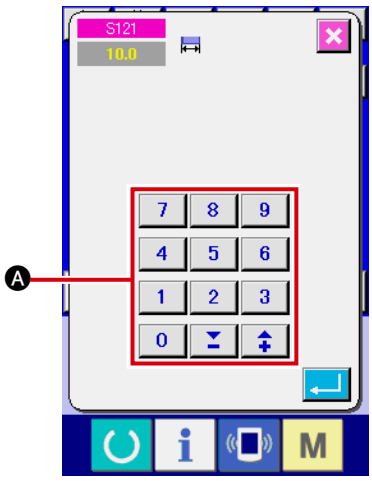

1. **Si l'épaisseur du passant est inférieure à la valeur prédéterminée, le détecteur de présence/absence de passants du tireur de fil de passants de ceinture peut déterminer l'absence du passant même en présence d'un passant. Si l'erreur ci-dessus se produit, faites fonctionner la machine à coudre avec la fonction de détection de présence/absence de passant désactivée.**
2. **À titre indicatif, l'épaisseur du passant de ceinture se situe entre 1 et 1,8 mm. Si l'épaisseur du passant est hors de la plage ci-dessus, la section du presse-tissu de passant et le pied presseur de la machine à coudre peuvent se gêner l'un et l'autre. Pour y remédier, veiller à procéder à un essai de couture pour confirmer qu'ils ne se gênent pas. Puis, commencer à coudre.**

## 5-7. Comment modifier la largeur passant de ceinture




1) Pour modifier la largeur passant de ceinture, desserrer deux vis ❷ du guide de passant ❶ pour ajuster la largeur du guide pour qu'il corresponde à la largeur du passant.
Régler de sorte que le passant de ceinture passe en douceur par le guide du passant de ceinture sans espace latéral excessif entre le guide et le passant de ceinture, avec le guide ❶ appuyé légèrement contre le passant de ceinture.
Vérifier que l'extrémité supérieure du guide de passant correspond à la largeur du passant.

2) Ajuster la position du guide ❶ d'après la largeur du passant.

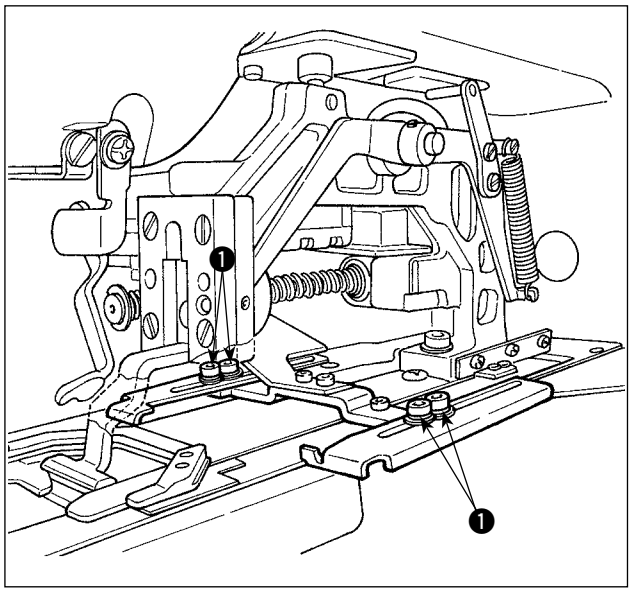
3) Desserrer la vis de fixation ❹ du presse-tissu de passant. Ajuster la position du presse-tissu de passant supérieur ❸ d'après la largeur du passant.

**Attention**
**La largeur de la section du guide de passant et celle de la section du presse-tissu de passant doivent être ajustées de sorte que le passant passe sans problème et qu'il n'y ait pas de jeu de largeur. En présence d'un jeu de largeur excessif, l'emplacement de fixation du passant peut varier.**

4) Saisir une valeur de largeur de passant dans la section de réglage de la largeur Ⓐ sur l'écran du panneau de commande. Simultanément, changer les dimensions de la couture pour fixer un passant. Se reporter à **« Ⅱ-2-6. Comment modifier la longueur du passant de ceinture» à la page 38** pour savoir comment modifier les dimensions de la couture.

**Attention**
**Si une largeur de couture de points d'arrêt plus large que celle réglée sur le panneau de commande est cousue, le presseur du corps de vêtement et le presse-tissu de passant peuvent se gêner l'un et l'autre (N° d'erreur M596). Si l'alarme retentit, changer le réglage de la largeur de la couture de point arrière pour diminuer sa largeur.**

## 5-8. Comment ajuster la butée de la pièce

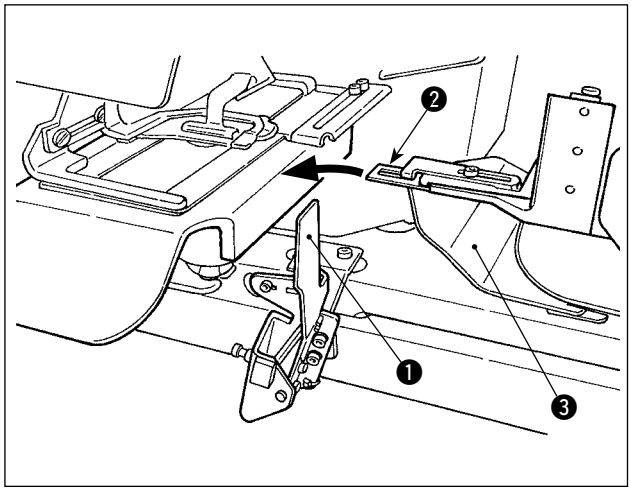


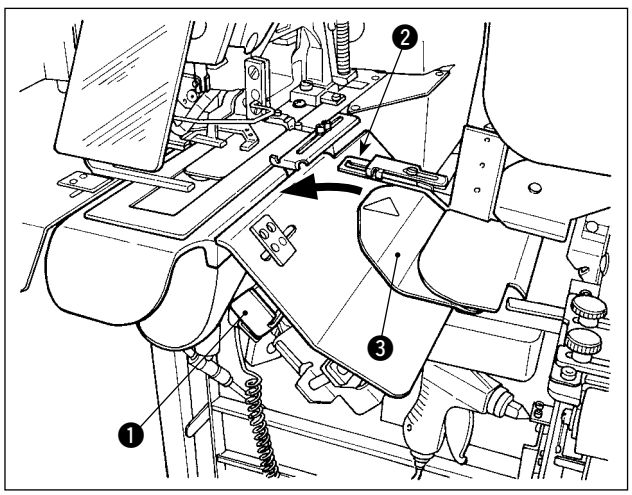

Desserrer les vis ❶ et ajuster la position de la butée de la pièce d'après l'emplacement de fixation du passant sur le corps de vêtement.

**Si la butée de la pièce est placée derrière le point d'insertion de l'aiguille à une distance de 17 mm ou plus, le risque d'attraper le corps de vêtement entre la plaque à aiguille et la butée de la pièce existe. Au cas où la position de la butée de la pièce doit être ajustée à une distance éloignée de 17 mm ou plus de l'insertion de l'aiguille vers le côté éloigné, la butée du tissu fait sur mesure doit être utilisée pour éviter les problèmes.**

## 5-9. Interrupteur de départ

**ATTENTION :**
**Appuyer sur l'interrupteur de départ pour faire descendre le presseur du corps de vêtement. Simultanément, le presse-tissu de passant avance rapidement en direction de la machine à coudre. Redoubler de précaution et éloigner les mains du presse-tissu de passant pendant la tâche.**




Une fois les préparatifs pour la couture terminés, il est possible de mettre la machine à coudre en marche en appuyant sur l'interrupteur de départ ❶. Une fois que le presse-tissu de passant ❷ a pincé le passant de ceinture, le fonctionnement de l'interrupteur de départ ❶ est activé.

1. **Opérer la machine à coudre en prenant soin de ne pas placer les mains au-dessus du couvercle de sécurité ❸ étant donné qu'elles peuvent gêner le presse-tissu de passant.**
2. **Si l'interrupteur de départ n'est pas maintenu enfoncé pendant une durée suffisante, la couture est interrompue. Veiller à maintenir complètement enfoncé l'interrupteur de départ.**
3. **Il est également possible d'enfoncer l'interrupteur de départ pendant que le presse-tissu de passant pince le passant de ceinture et se déplace jusqu'à la position de veille une fois la couture terminée. Dans ce cas, le presse-tissu de passant ne s'arrêtera pas à la position de veille, mais se déplacera directement sur la position de couture pour démarrer la couture suivante. Veiller à redoubler de précaution pendant cette procédure.**

# Ⅱ. Fonctionnement (panneau de commande)

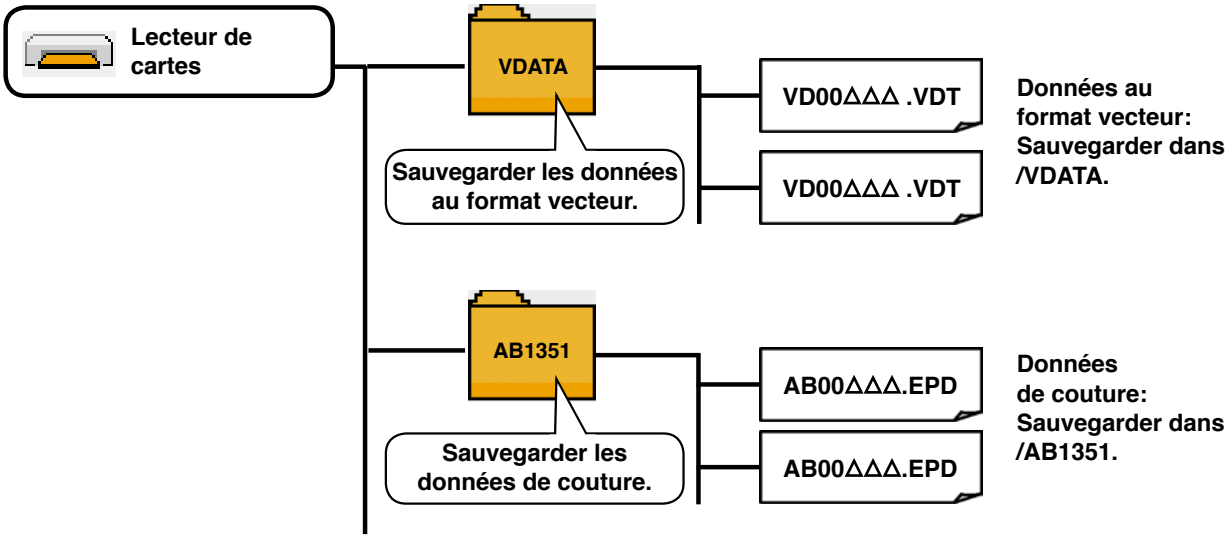
## 1. Introduction

### 1) Type de données de couture gérées par le IP-420

| Nom de la configuration | Description |
|---|---|
| Données au format vecteur | Fichier avec extension « .VDT »<br>Lu depuis la carte. Un maximum de 999 configurations peut être utilisé. |
| Données de couture | Fichier avec extension « .EPD »<br>Lu depuis la carte. Un maximum de 999 configurations peut être utilisé. |

### 2) Structure de dossier de la carte

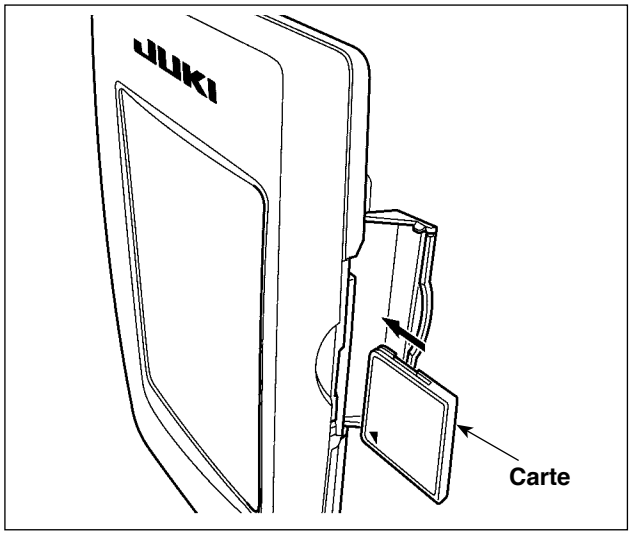
Sauvegarder chaque fichier dans les répertoires de la carte ci-dessous.




**Attention** **Les données non sauvegardées dans les répertoires ci-dessus ne peuvent pas être lues. Il faut donc redoubler de précaution.**

### 3) CompactFlash (TM)

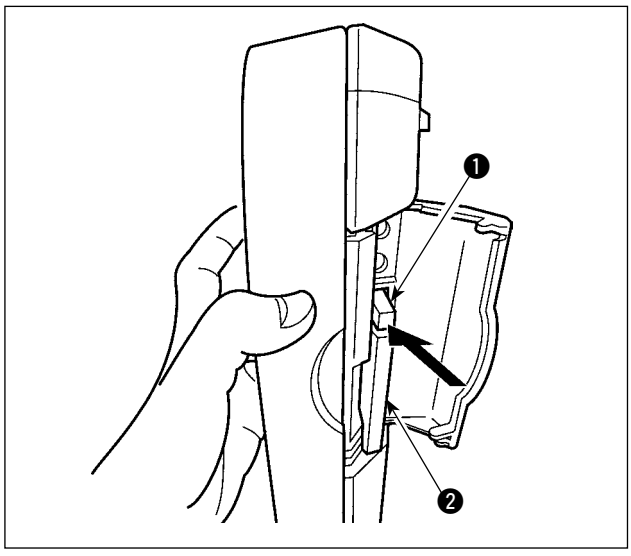
#### ■ Insertion de la CompactFlash (TM)




1) Tourner le côté avec étiquette de la Compact-Flash (TM) de ce côté (placer le cran du bord vers l'arrière) et insérer la carte avec un petit trou vers l'arrière.
2) Une fois la carte insérée, fermer le couvercle. Une fois le couvercle fermé, l'accès à la carte est possible. Si la carte et le couvercle entrent en contact l'un avec l'autre alors que le couvercle n'est pas fermé, vérifier les points suivants.
   - Vérifier que la carte est bien enfoncée jusqu'au bout.
   - Vérifier que la carte est insérée dans le bon sens.

**1. Si le sens d'insertion de la carte est incorrect, le panneau ou la carte peuvent être endommagés.**
**2. Ne pas insérer d'objet autre que la CompactFlash (TM).**
**3. La fente de la carte sur l'IP-420 accepte les CompactFlash (TM) de 2 Go ou moins.**
**4. La fente de la carte sur l'IP-420 prend en charge le format FAT16 propre à la CompactFlash (TM). Le format FAT32 n'est pas pris en charge.**
**5. Veiller à utiliser une CompactFlash (TM) formatée avec l'IP-420. Pour la procédure de formatage de la CompactFlash (TM), voir « Ⅱ-2-32. Formatage de la carte» à la page 99.**

#### ■ Retrait de la CompactFlash (TM)



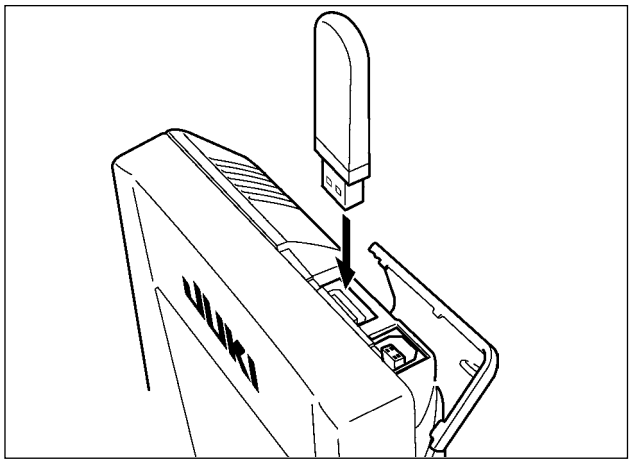

1) Tenir le panneau de la main, ouvrir le couvercle et appuyer sur le taquet de retrait de la carte ❶. La carte ❷ est éjectée.

**Ne pas appuyer trop fort sur le taquet ❶ sous peine de briser la carte ❷ en la faisant dépasser ou tomber.**

2) Une fois la carte ❷ sortie, le retrait est terminé.

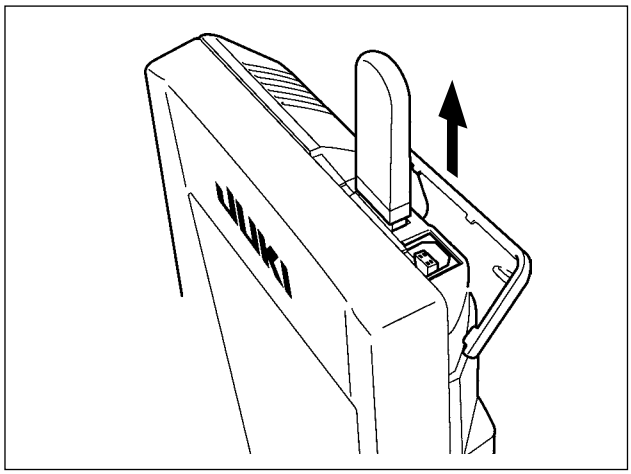
### 4) Port USB

**■ Insertion d'un périphérique dans le port USB**



Faire glisser le couvercle supérieur et insérer le périphérique USB dans le port USB. Ensuite, copier les données à utiliser du périphérique USB vers le corps principal.
Une fois la copie des données terminée, retirer le périphérique USB.

**■ Retrait d'un périphérique du port USB**



Retirer le périphérique USB. Remettre le couvercle en place.

**Précautions relatives à la carte :**

- **Ne pas mouiller ni toucher la carte les mains mouillées. Ceci présente un risque d'incendie ou d'électrocution.**
- **Ne pas plier la carte, ni ne lui appliquer une force importante ou un impact.**
- **Ne jamais tenter de démonter ou remanier la carte.**
- **Ne pas laisser les contacts de la carte entrer en contact avec un métal. Les données pourraient être perdues.**
- **Éviter de ranger ou d'utiliser la carte dans les endroits suivants : Endroit à température ou humidité élevée/Endroit où se forme de la condensation Endroit très poussiéreux/Endroit susceptible d'être affecté par de l'électricité statique ou des bruits parasites**

① Précautions à prendre lors de la manipulation des périphériques USB

- Ne pas laisser le périphérique USB ou le câble USB branché à un port USB alors que la machine à coudre fonctionne. Les vibrations de la machine peuvent endommager la section du port, provoquant ainsi la perte des données sauvegardées sur le périphérique USB ou un dommage du périphérique USB ou de la machine à coudre.
- Ne pas insérer/retirer le périphérique USB pendant la lecture/écriture d'un programme ou de données de couture. Les données pourraient être altérées ou la machine mal fonctionner.
- Lorsque la mémoire du périphérique USB est partitionnée, une seule partition est accessible.
- Il se peut que certains types de périphérique USB ne soient pas correctement reconnus par la machine à coudre.
- JUKI ne dédommagera en aucun cas la perte des données sauvegardées sur le périphérique USB due à l' utilisation avec cette machine à coudre.
- Lorsque le panneau affiche l'écran de communication ou la liste des données de configuration, le lecteur USB n'est pas reconnu même si un support est inséré dans la fente.
- Pour les périphériques USB et les cartes comme les cartes CF, il est recommandé d'insérer/connecter un seul périphérique/carte à la machine à coudre. Si plus de deux périphériques/cartes sont connectés/ insérés, la machine n'en reconnaîtra qu'un. Se reporter aux caractéristiques du périphérique USB.

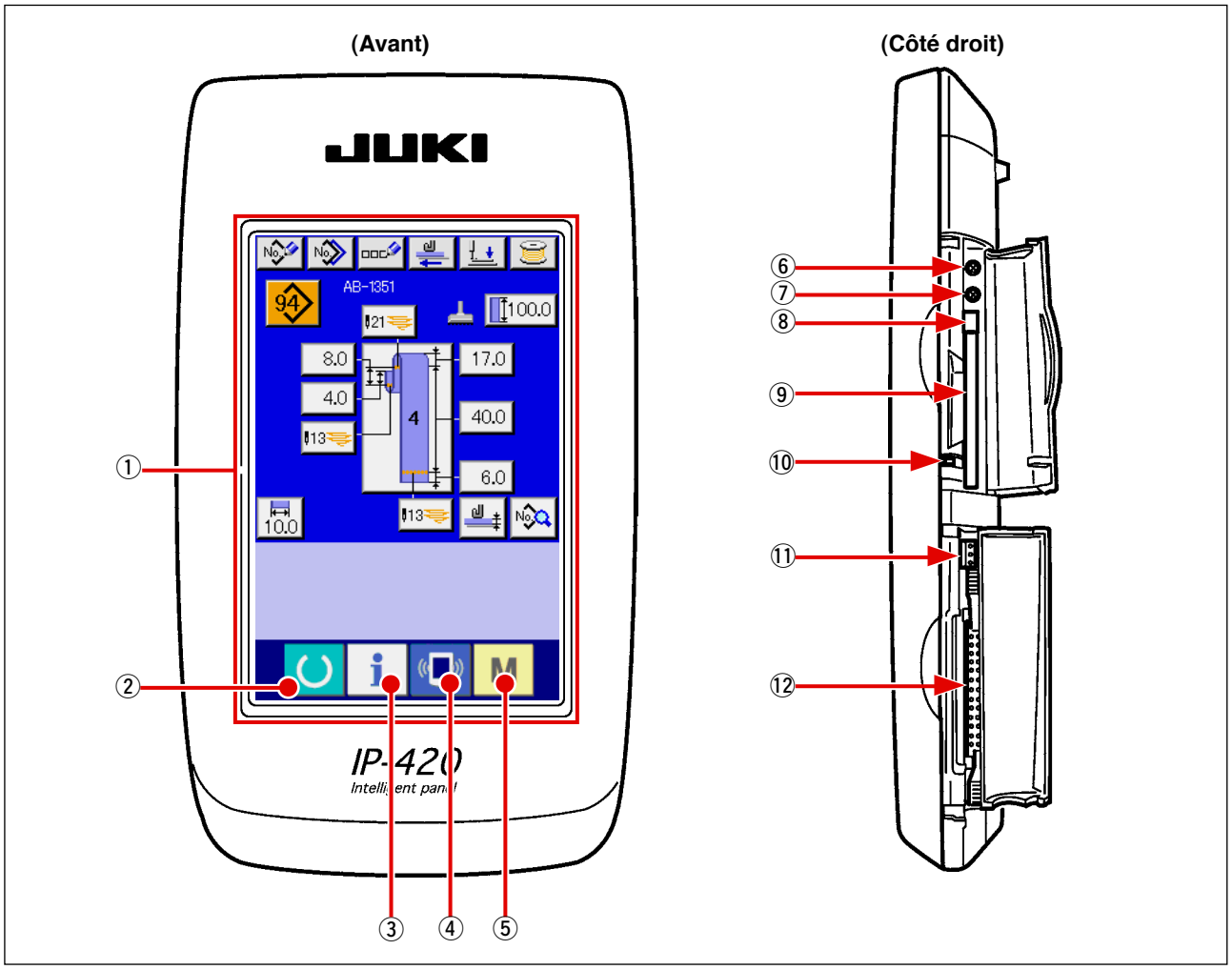
② Caractéristiques USB

- Conforme à la norme USB 1.1
- Périphériques applicables *1_ Périphériques de stockage, comme les clés USB, les concentrateurs USB, les lecteurs de disquette et les lecteurs de cartes
- Périphériques non applicables_ lecteur CD, lecteur DVD, disque magnéto-optique, lecteur de bande magnétique, etc.
- Format compatible_____ Disquette FAT 12
  Autres (clé USB, etc.) FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Taille de support applicable_ Disquette 1,44 Mo, 720 Ko
  Autres (clé USB, etc.), 4,1 Mo à (2 To)
- Reconnaissance des lecteurs_ Pour les périphériques externes comme les périphériques USB, le premier appareil reconnu est utilisé. Toutefois, lorsqu'une carte est insérée dans la fente de carte intégrée, l'accès à la carte est prioritaire. (Exemple : si une carte est insérée dans la fente de carte alors qu'une clé USB est déjà raccordée au port USB, la carte sera prioritaire.)
- Restriction de connexion __ Un maximum de 10 périphériques (lorsque le nombre de périphériques de stockage raccordé à la machine à coudre dépasse le nombre limite, le 11e périphérique de stockage et les suivants ne seront pas reconnus à moins d' être débranchés, puis rebranchés).
- Consommation électrique _ La consommation électrique nominale des périphériques USB applicables est de 500 mA maximum.

*1: JUKI ne garantit pas le fonctionnement de tous les périphériques applicables. Certains périphériques sont inopérants en raison d'un problème de compatibilité.

# 2. Comment utiliser le panneau de commande

## 2-1. Nomenclature de l'IP-420




① Panneau tactile · Affichage LCD

② Touche READY → Permet de basculer entre l'écran de saisie des données et l'écran de couture.

③ Touche INFORMATION → Permet de basculer entre l'écran de saisie des données et l'écran d'informations.

④ Touche COMMUNICATION → Permet de basculer entre l'écran de saisie des données et l'écran de communication.

⑤ Touche MODE → Permet de basculer entre l'écran de saisie des données et l'écran de changement de mode, à partir duquel plusieurs réglages détaillés peuvent être effectués.

⑥ Commande du contraste
⑦ Commande de la luminosité
⑧ Touche d'éjection de la CompactFlash (TM)
⑨ Fente de la CompactFlash (TM)
⑩ Bouton de détection du couvercle
⑪ Connecteur pour le bouton externe
⑫ Connecteur pour la connexion de la boîte de commande

## 2-2. Boutons d'utilisation commune

Les boutons servant aux opérations communes sur chaque écran de l'IP-420 sont les suivants :

Bouton CANCEL → Ce bouton ferme l'écran contextuel.
Sur l'écran de modification des données, il permet d'annuler la modification des données.

Bouton ENTER → Ce bouton permet de valider les données modifiées.

Bouton UP SCROLL → Ce bouton permet de défiler vers le haut à travers les boutons ou l'affichage.

Bouton DOWN SCROLL → Ce bouton permet de défiler vers le bas à travers les boutons ou l'affichage.

Bouton RESET → Ce bouton sert à réinitialiser en cas d'erreur.

Bouton NUMERAL INPUT → Ce bouton affiche dix touches permettant de saisir des chiffres.

Bouton CHARACTER INPUT → Ce bouton affiche l'écran de saisie des caractères.
→ Se reporter à **« Ⅱ-2-10. Comment nommer un numéro de configuration de passant de ceinture» à la page 46**.

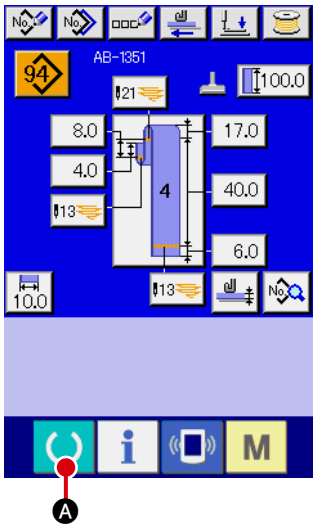
Bouton PRESSER LOWERING → Le presseur est abaissé et l'écran d'abaissement du presseur s'affiche. Pour soulever le presseur, appuyer sur le bouton de soulèvement du presseur sur l'écran d'abaissement du presseur.

Bouton du bobineur de canette → Le bobinage du fil de canette est effectué.
→ Se reporter à **« Ⅰ-5-2. Bobinage d'une canette» à la page 20**.

① **Allumer l'interrupteur d'alimentation**

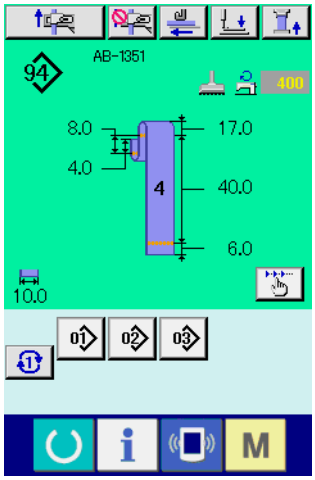
L'écran de sélection de la langue apparaît lors de la première mise sous tension. Régler la langue. (Il est possible de changer la langue avec l'interrupteur logiciel U239 ).

**Si l'on quitte l'écran de sélection en appuyant sur le bouton CANCEL ou ENTER sans avoir sélectionné la langue, l'écran de sélection de la langue apparaîtra à chaque mise sous tension.**



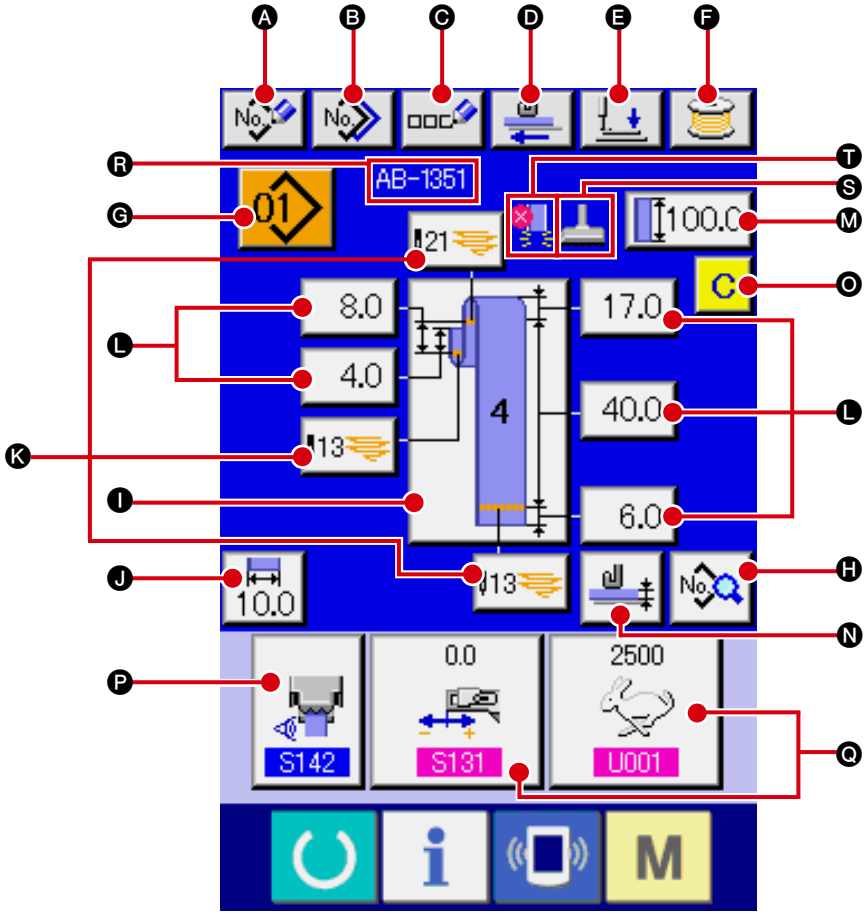

② **Appuyer sur la touche SET READY pour accéder à l'état prêt-à-coudre.**

Lorsque la touche READY Ⓐ est enfoncée, l'arrière-plan de l'affichage LCD devient vert, et la machine à coudre est réglée sur l'état de couture possible.



## 2-4. Affichage à cristaux liquides lorsque la couture individuelle de passants de ceinture est sélectionnée

### (1) Écran de saisie de données de couture individuelle de passants de ceinture

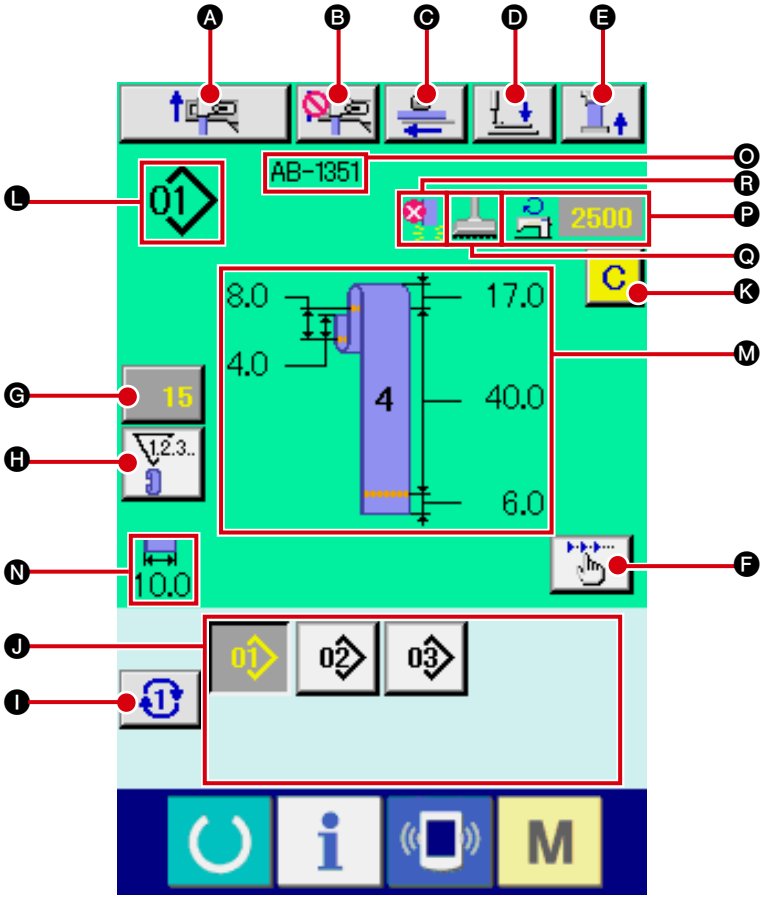



| Symbole | Nom du bouton | Description |
|---|---|---|
| Ⓐ | Bouton de création d'une nouvelle configuration | Affiche l'écran de création du numéro de la nouvelle configuration de passants de ceinture permettant d'enregistrer de nouvelles données de configuration.<br>→ Se reporter à « Ⅱ-2-9. Comment enregistrer un nouveau numéro de configuration de passant de ceinture» à la page 44. |
| Ⓑ | Bouton Copier | Affiche l'écran de sélection du numéro de configuration du passant de ceinture source de la copie permettant de copier des données de configuration.<br>→ Se reporter à « Ⅱ-2-12. Comment copier un numéro de configuration de passant de ceinture» à la page 49. |
| Ⓒ | Bouton de saisie des caractères | Affiche l'écran de saisie de caractères de couture individuelle de passants de ceinture permettant de saisir le nom des données de configuration.<br>→ Se reporter à « Ⅱ-2-10. Comment nommer un numéro de configuration de passant de ceinture» à la page 46. |
| Ⓓ | Bouton d'alimentation | Insérer un passant de ceinture dans l'unité d'alimentation en passants de ceinture et appuyer sur ce bouton pour entraîner le passant de ceinture. |
| Ⓔ | Bouton d'abaissement du presseur | La machine abaisse le presseur du corps de vêtement et le pied presseur, et affiche l'écran d'abaissement du presseur.<br>→ Se reporter à « Ⅱ-2-7. Comment abaisser le pied presseur» à la page 40. |
| Ⓕ | Bouton de bobinage de la canette | Affiche l'écran de bobinage de la canette permettant à la machine de bobiner une canette.<br>→ Se reporter à « Ⅰ-5-2. Bobinage d'une canette» à la page 20. |

| Symbole | Nom du bouton | Description |
|---|---|---|
| Ⓖ | Bouton de liste de numéros de configuration | Affiche l'écran de liste de numéros de configuration du passant de ceinture permettant de sélectionner des données de configuration.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-11. Comment sélectionner un numéro de configuration de passant de ceinture» à la page 47**. |
| Ⓗ | Bouton de liste de données de couture | Affiche l'écran de liste de données de couture Les données de couture détaillées non affichées sur l'écran de saisie peuvent être sélectionnées pour modifier les données de couture. |
| Ⓘ | Bouton de forme de couture | Affiche l'écran de réglage de la forme de couture.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-5. Comment changer de forme de couture» à la page 37**. |
| Ⓙ | Bouton de largeur du passant de ceinture | Affiche l'écran de réglage de la largeur du passant de ceinture. |
| Ⓚ | Bouton de couture de points d'arrêt | Affiche l'écran de saisie des données individuelles LK pour passer au mode de réglage de la couture de points d'arrêt. Le nombre de boutons s'affichant sur l' écran varie selon la forme de la couture.<br>Le nombre de points et les types de forme de couture (couture linéaire de points d'arrêt ou couture de points d'arrêt en zigzag) s'affichent sur le bouton.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-16. Comment procéder au réglage de la couture de points d'arrêt» à la page 56**. |
| Ⓛ | Bouton de longueur du passant de ceinture | Affiche l'écran de réglage de la longueur du passant de ceinture. Les boutons s' affichent selon la forme de couture et la longueur du passant de ceinture réglable. Le nombre de boutons s'affichant sur l'écran varie selon la forme de la couture. |
| Ⓜ | Bouton de saisie de la longueur du passant de ceinture | Affiche l'écran de saisie de la longueur du passant de ceinture. |
| Ⓝ | Bouton d'apprentissage de l'épaisseur du passant de ceinture | Affiche l'écran d'apprentissage d'épaisseur du passant de ceinture.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-13. Fonction d'apprentissage du passant de ceinture» à la page 50**. |
| Ⓞ | Bouton d'effacement de la partie multicouche du passant de ceinture | Affiche l'écran de confirmation permettant de déterminer si la partie multicouche détectée du passant de ceinture (ou l'état sans passant détecté) peut être effacée. |
| Ⓟ | Bouton de personnalisation des données de couture | Affiche l'écran de réglage des données de couture spécifiées sur l'écran de réglage personnalisé de l'écran de saisie des données. |
| Ⓠ | Écran de personnalisation des données de couture/ de réglage | Affiche l'écran de réglage des données de couture ou l'écran de réglage des données spécifiées sur l'écran de réglage personnalisé de l'écran de saisie des données. |

| Symbole | Nom de l'image | Description |
|---|---|---|
| Ⓡ | Nom des données de couture individuelle de passants de ceinture | Affiche le nom saisi dans les données de couture individuelle de passants de ceinture actuellement sélectionnées. |
| Ⓢ | Cadre du pied presseur | Affiche le pied presseur pour la couture linéaire ou en zigzag de points d'arrêt actuellement sélectionnée.<br> : Pied presseur pour la couture linéaire de points d'arrêt<br> : Pied presseur pour la couture en zigzag de points d'arrêt |
| Ⓣ | Informations sur la partie multicouche du passant de ceinture | La partie multicouche détectée sur le passant de ceinture s'affiche.<br> : Aucun passant de ceinture<br> : Partie multicouche du passant de ceinture détectée |

## (2) Écran de couture individuelle de passants de ceinture

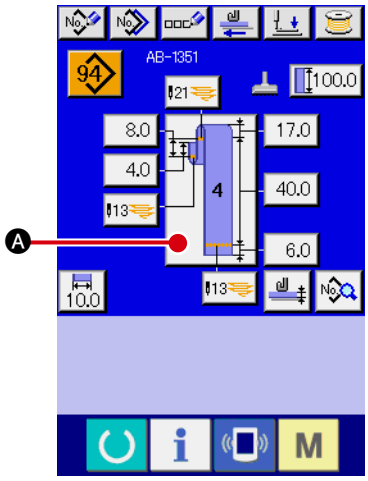



| Symbole | Nom du bouton | Description |
|---|---|---|
| Ⓐ | Bouton d'opération de recul | Permet d'effecteur le recul. |
| Ⓑ | Bouton d'annulation de prise du passant de ceinture suivant | La machine exécute l'interdiction (annulation) ou la réinitialisation de la prise de passant de ceinture pour la couture suivante.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-15. Fonction d'annulation de la saisie d'un passant de ceinture pour la couture suivante» à la page 55**. |
| Ⓒ | Bouton d'alimentation | Si ce bouton est enfoncé avec un passant de ceinture inséré dans le chargeur de passants de ceinture, un passant de ceinture est entraîné. Il ne faut pas oublier néanmoins que ce bouton ne peut pas être enfoncé pendant que la machine coud ou exécute le recul. |
| Ⓓ | Bouton d'abaissement du presseur | La machine abaisse le presseur du corps de vêtement et le pied presseur, et affiche l'écran d'abaissement du presseur. Il ne faut pas oublier néanmoins que ce bouton ne peut pas être enfoncé pendant que la machine coud ou exécute le recul.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-7. Comment abaisser le pied presseur» à la page 40**. |
| Ⓔ | Bouton de tension du passant de ceinture | Affiche l'écran de saisie de la tension du passant de ceinture. À cette étape, le fonctionnement de l'interrupteur de départ est verrouillé. |
| Ⓕ | Bouton d'opération par étape | Affiche l'écran de sélection des opérations par étape et passe au mode d'opérations par étape. Il ne faut pas oublier néanmoins que ce bouton ne peut pas être enfoncé pendant que la machine coud ou exécute le recul.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-14. Comment procéder à l'opération par étape» à la page 52**. |

| Symbole | Nom du bouton | Description |
|---|---|---|
| Ⓖ | Bouton de changement de valeur du compteur | Affiche la valeur actuelle du compteur sur le bouton. Lorsque ce bouton est enfoncé, l'écran de changement de valeur du compteur s'affiche.<br>→ Se reporter à « Ⅱ-2-8. Utilisation du compteur» à la page 41. |
| Ⓗ | Bouton de basculement du compteur | Il est possible de commuter entre l'affichage du compteur de points d'arrêt et l'affichage du compteur de passants de ceinture.<br>Le bouton s'affiche uniquement dans le cas où le compteur de points d'arrêt et celui de passants de ceinture sont activés.<br> : Compteur de points d'arrêt<br> : Compteur de passants de ceinture<br>→ Se reporter à « Ⅱ-2-8. Utilisation du compteur» à la page 41. |
| Ⓘ | Bouton Page suivante de configuration directe | Affiche les numéros de configuration de passant de ceinture enregistrés sur la page suivante à la section J. |
| Ⓙ | Bouton de configuration directe | Affiche le numéro de configuration de passant de ceinture spécifié sur l'écran de sélection des configurations directes.<br> **Il faut savoir qu'une pression sur cette touche active le pied presseur et le presseur du corps de vêtement.** |
| Ⓚ | Bouton d'effacement de la partie multicouche du passant de ceinture | Affiche l'écran de confirmation permettant de déterminer si la partie multicouche détectée du passant de ceinture (ou l'état sans passant détecté) peut être effacée. |

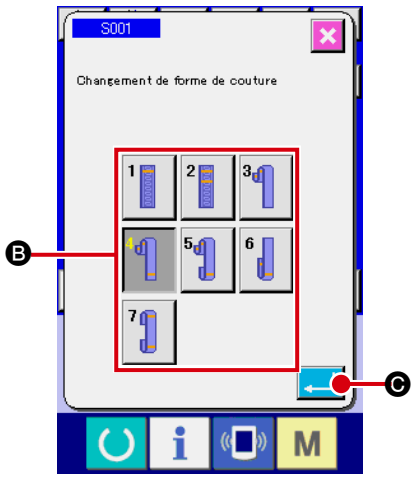
| Symbole | Nom de l'image | Description |
|---|---|---|
| Ⓛ | Numéro de configuration du passant de ceinture | Affiche le numéro de la configuration de passant de ceinture actuellement sélectionnée |
| Ⓜ | Description de la configuration de passant de ceinture | Affiche la description (forme de couture, dimensions) de la configuration du passant de ceinture à coudre. |
| Ⓝ | Largeur du passant de ceinture | Affiche la largeur du passant de ceinture actuellement réglée. |
| Ⓞ | Nom des données de couture individuelle de passants de ceinture | Affiche le nom saisi dans les données de couture individuelle de passants de ceinture actuellement sélectionnée. |
| Ⓟ | Nombre de tours de la machine à coudre | Affiche le nombre de tours (valeur prédéterminée) pour la configuration de la couture de points d'arrêt actuellement exécutée. |
| Ⓠ | Cadre du pied presseur | Affiche le pied presseur pour la couture linéaire ou en zigzag de points d'arrêt actuellement sélectionnée.<br> : Pied presseur pour la couture linéaire de points d'arrêt<br> : Pied presseur pour la couture en zigzag de points d'arrêt |
| Ⓡ | Informations sur la partie multicouche du passant de ceinture | La partie multicouche détectée sur le passant de ceinture s'affiche.<br> : Aucun passant de ceinture<br> : Partie multicouche du passant de ceinture détectée |

## 2-5. Comment changer de forme de couture



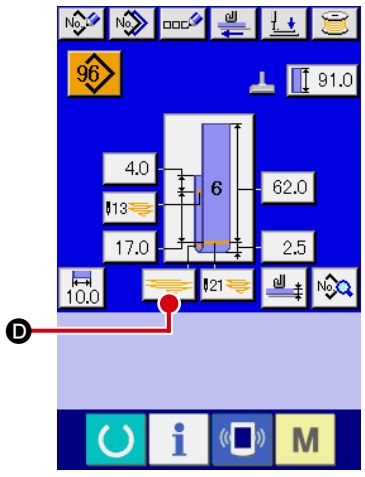

① **Afficher l'écran de saisie de données de couture individuelle de passants de ceinture.**
Il est possible de changer de forme de couture uniquement depuis l'écran de saisie de données de couture individuelle de passants de ceinture (bleu). Sur l'écran de couture individuelle de passants de ceinture (vert), appuyer sur la touche READY afin d'afficher l'écran de saisie de données de couture individuelle de passants de ceinture (bleu).

② **Accéder à l'écran de sélection de la forme de couture.**
Appuyer sur le bouton de forme de couture Ⓐ pour afficher l'écran de sélection de la forme de couture.




③ **Sélectionner le type de forme de couture et confirmer la saisie.**
Les sept formes de couture différentes qui suivent sont disponibles. Sélectionner la forme désirée parmi celles-ci. Sélectionner la forme de couture en appuyant sur le bouton de sélection de forme de couture Ⓑ correspondant au type désiré. Ensuite, appuyer sur le bouton ENTER Ⓒ pour valider la forme de couture sélectionnée. L'écran de saisie des données de couture individuelle de passants de ceinture est rétabli.

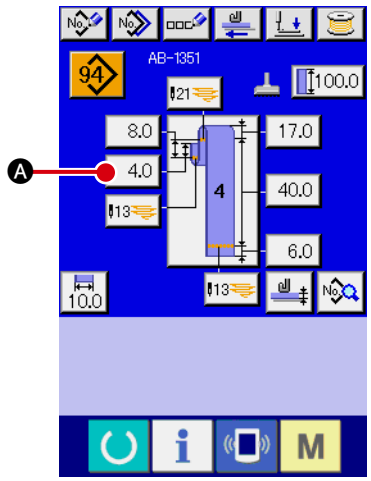
| Pictogramme | Nom |
|---|---|
| | Numéro de forme de passant de ceinture 1 |
| | Numéro de forme de passant de ceinture 2 |
| | Numéro de forme de passant de ceinture 3 |
| | Numéro de forme de passant de ceinture 4 |
| | Numéro de forme de passant de ceinture 5 |
| | Numéro de forme de passant de ceinture 6 (type semi-classique) |
| | Numéro de forme de passant de ceinture 7 (type à roulement aux deux extrémités) |

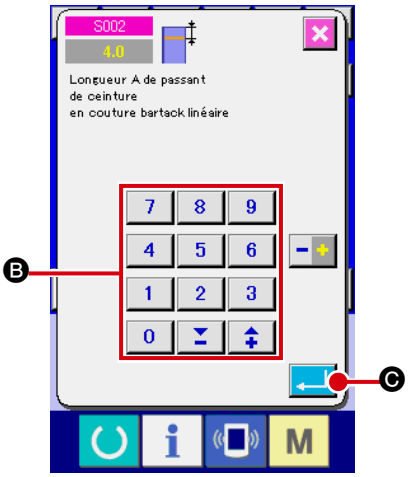



④ **Point de bâti**
Lorsque le numéro de forme de passant de ceinture 6 (type semi-classique) est sélectionné, il est possible de régler le point de bâti.
Appuyer sur le bouton de point de bâti Ⓓ pour procéder au réglage.
→ Se reporter à « Ⅱ-2-18. Comment sélectionner la forme de couture (réglage de la couture de points d'arrêt)» à la page 61.

## 2-6. Comment modifier la longueur du passant de ceinture

### (1) Comment modifier la longueur du passant de ceinture




① **Affichage de l'écran de saisie de données de couture individuelle de passants de ceinture**

Il est possible de modifier les dimensions du passant de ceinture sur l'écran de saisie de données de couture individuelle de passants de ceinture. Sur l'écran de couture individuelle de passants de ceinture (vert), appuyer sur la touche READY afin d'afficher l'écran de saisie de données de couture individuelle de passants de ceinture (bleu).

② **Accès à l'écran de saisie de la longueur du passant de ceinture**

Lorsque le bouton pour la longueur de passant de ceinture à modifier est enfoncé, l'écran de saisie de la longueur de passant de ceinture correspondant s'affiche. À titre d'exemple de changement de longueur du passant de ceinture, prendre la longueur A sur la forme N° 4. Appuyer sur le bouton 4.0 Ⓐ pour afficher l'écran de saisie de longueur du passant de ceinture.

* La disponibilité des longueurs de passant de ceinture A à F dépend de la forme du passant (par ex., les formes N° 1 à 7). Par conséquent, elles peuvent être classées en deux groupes: un groupe composé des longueurs disponibles et l'autre des longueurs non disponibles.

* La valeur par défaut et la plage réglable de la longueur du passant de ceinture diffèrent selon la forme du passant (par ex., les formes N° 1 à 7).

③ **Saisie des données**

Saisir la valeur désirée avec les touches numériques et les boutons +/- Ⓑ.

④ **Validation de la saisie**

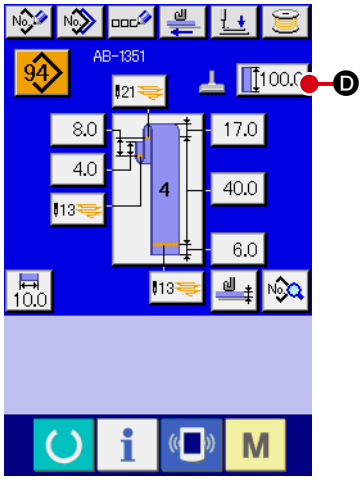
Appuyer sur le bouton ENTER Ⓒ pour valider les données saisies.

* Pour les autres longueurs de passant de ceinture, il est possible de modifier les données en suivant les étapes de la procédure décrite ci-dessus.

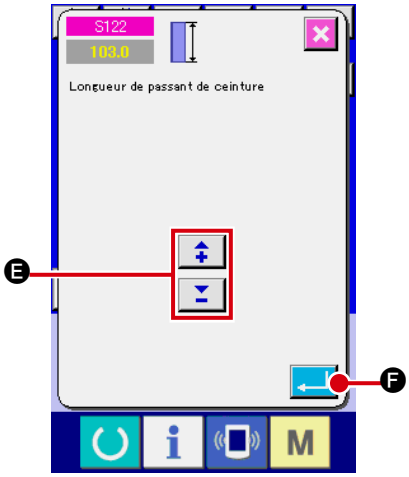
Attention

1. **Les dimensions des formes de couture des passants de ceinture affichées sur le panneau de commandes ne sont présentées qu'à titre indicatif. Les dimensions varient suivant le matériau du passant de ceinture. Pensez à ajuster les réglages de dimensions du passant de ceinture pour obtenir les dimensions de finition désirées.**
2. **La dimension A conservera le même réglage même si vous changez de forme de couture. Cela signifie que la longueur totale du passant de ceinture risque de dépasser la plage permise (E483) si vous changez de forme de couture.**

### (2) Modification de la longueur du passant de ceinture (longueur totale) et précautions à prendre




Lorsque le bouton 100.0 Ⓓ est enfoncé, l'écran de saisie de la longueur du passant de ceinture (longueur totale) s'affiche pour permettre de modifier la longueur totale.

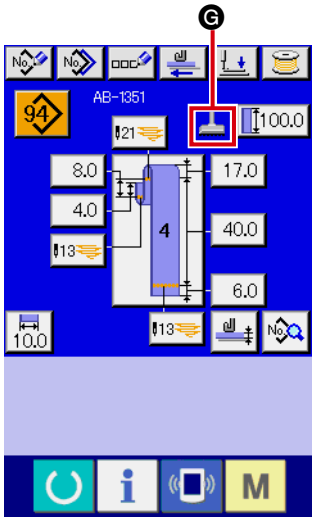



Saisir la valeur désirée avec le bouton +/- Ⓔ. Puis, valider la saisie avec le bouton ENTER Ⓕ.

**Si la longueur du passant de ceinture (longueur totale) a été modifiée, la longueur de passant de ceinture pour chaque forme est modifiée selon les dimensions définies. Il faut donc redoubler de précaution.**

| Forme de passant de ceinture | Longueur définie de passant de ceinture à modifier |
|---|---|
| N° 1 | Longueur du passant de ceinture B |
| N° 2 | Longueur du passant de ceinture C |
| N° 3 | Longueur du passant de ceinture B |
| N° 4 | Longueur du passant de ceinture E |
| N° 5 | Longueur du passant de ceinture F |
| N° 6 (type semi-classique) | Longueur du passant de ceinture B |
| N° 7 (type à roulement aux deux extrémités) | Longueur du passant de ceinture F |

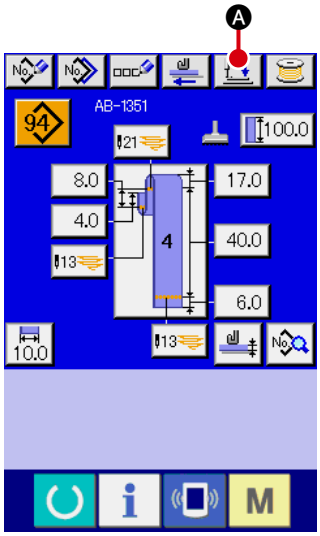
### (3) Modification de la longueur du passant de ceinture en sélectionnant le cadre du pied presseur




Les dimensions/longueur totale du passant de ceinture sont modifiées en changeant le cadre du pied presseur (couture linéaire de points d'arrêt/couture en zigzag de points d'arrêt). Pour modifier le cadre du pied presseur, sélectionner le paramètre machine N801. Le râtelier d'alimentation actuellement sélectionné s'affiche dans Ⓖ.

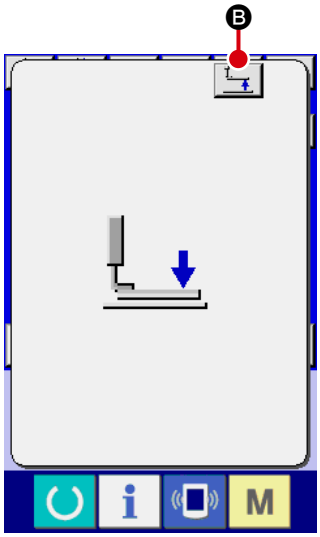
→ Se reporter à « Ⅱ-2-29. Comment régler le dispositif » à la page 91.

## 2-7. Comment abaisser le pied presseur




Lorsque le bouton d'abaissement du presseur Ⓐ est enfoncé sur l'écran de saisie de données de couture individuelle de passants de ceinture (bleu) sur l'écran de couture individuel de passant de ceinture (vert), l'écran d'abaissement du presseur s'affiche.

**Même si le bouton d'abaissement du presseur est enfoncé immédiatement après la mise sous tension, le vibreur sonore d'erreur retentit et l'abaissement du presseur ne démarre pas. Appuyer sur la touche READY pour rappeler l'écran de couture avant d'appuyer sur le bouton d'abaissement du presseur.**




Lorsque le bouton d'abaissement du presseur Ⓐ est enfoncé, la machine à coudre exécute l'opération et affiche l'écran d'abaissement du presseur.

Le presseur du corps de vêtement descend et recule.

Le pied presseur de la tête de la machine descend.

Lorsque le bouton de soulèvement du presseur Ⓑ sur l'écran d'abaissement du presseur est enfoncé, la machine à coudre exécute l'opération suivante et revient à l'écran de saisie (ou l'écran de couture).

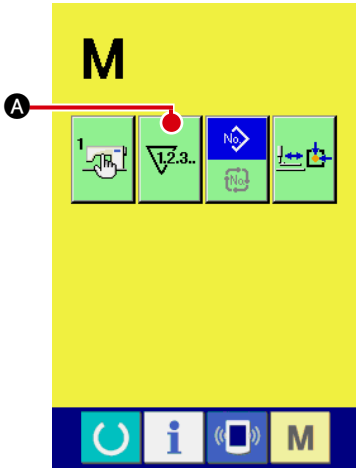
Le presseur du corps de vêtement avance et se soulève.

Le pied presseur de la tête de la machine monte.

**Lorsque le bouton d'abaissement Ⓐ ou de soulèvement Ⓑ du presseur est enfoncé, le pied presseur de la tête de la machine et le presseur du corps de vêtement fonctionnent respectivement. Prendre soin de ne pas mettre la main dans le presseur du corps de vêtement et le pied presseur.**

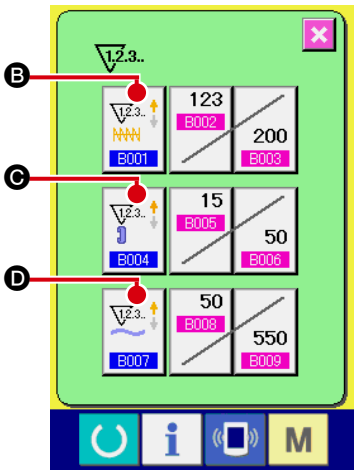
## 2-8. Utilisation du compteur

### (1) Procédure de réglage du compteur



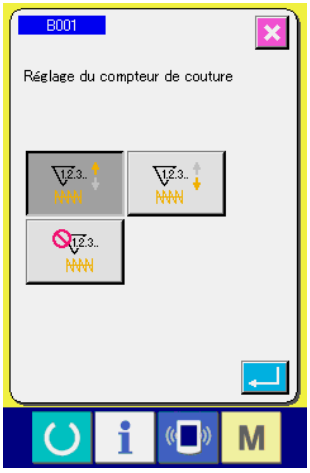

① **Afficher l'écran de réglage du compteur**

Appuyer sur l'interrupteur M pour afficher le bouton COUNTER SETTING Ⓐ sur l'écran. Lorsque ce bouton est enfoncé, l'écran de réglage du compteur s'affiche.

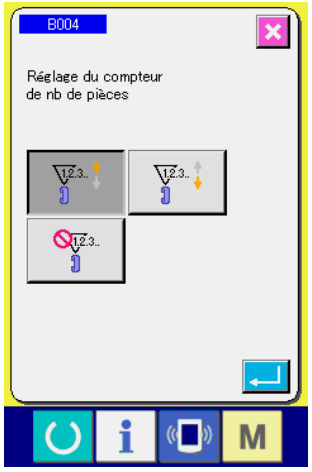



② **Sélection des types de compteur**

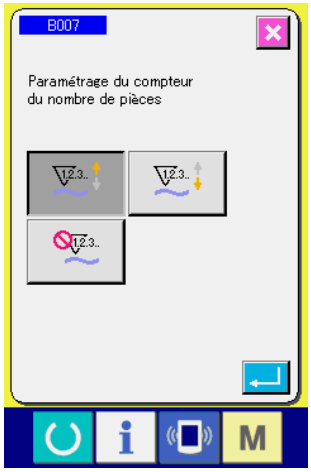
Cette machine à coudre comporte trois compteurs différents: le compteur de couture de points d'arrêt, le compteur de passants de ceinture et le compteur du nombre de pièces. Lorsque le bouton BARTACKING COUNTER TYPE SELECT B001 Ⓑ, le bouton BELT LOOP COUNTER TYPE SELECT B004 Ⓒ ou le bouton NO. OF PCS. COUNTER TYPE SELECT B007 Ⓓ est enfoncé, l'écran de sélection du type de compteur correspondant s'affiche. Sur cet écran, le type de compteur peut être sélectionné individuellement.



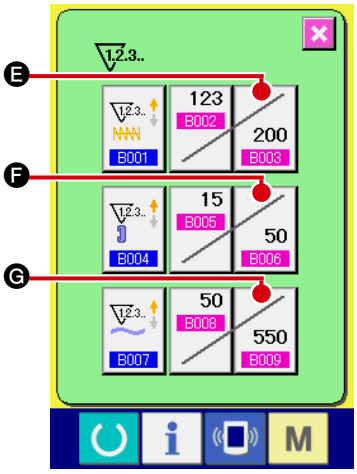

| [Compteur de points d'arrêt] | |
|---|---|
| | **Compteur progressif:** Chaque fois que la machine à coudre coud un point d'arrêt, la valeur actuelle sur le compteur augmente. Lorsque la valeur actuelle atteint la valeur définie, l'écran de comptage terminé s'affiche. |
| | **Compteur dégressif:** Chaque fois que la machine à coudre coud un point d'arrêt, la valeur actuelle sur le compteur diminue. Lorsque la valeur actuelle atteint « 0 », l'écran de comptage progressif s'affiche. |
| | **Non-utilisation du compteur:** Le compteur de points d'arrêt ne compte pas les formes terminées même lorsque la machine a fini de coudre la forme. L'écran du compteur de couture ne s'affiche pas. |




| [Compteur de passants de ceinture] | |
|---|---|
| | **Compteur progressif:** Chaque fois que la machine à coudre coud un passant de ceinture, la valeur actuelle sur le compteur augmente. Lorsque la valeur actuelle atteint la valeur définie, l'écran de comptage terminé s'affiche. |
| | **Compteur dégressif:** Chaque fois que la machine à coudre coud un passant de ceinture, la valeur actuelle sur le compteur diminue. Lorsque la valeur actuelle atteint "0", l'écran de comptage progressif s'affiche. |
| | **Non-utilisation du compteur:** Le compteur de passant de ceinture ne compte pas les formes terminées même lorsque la machine a fini de coudre la forme. L' écran du compteur de couture ne s'affiche pas. |

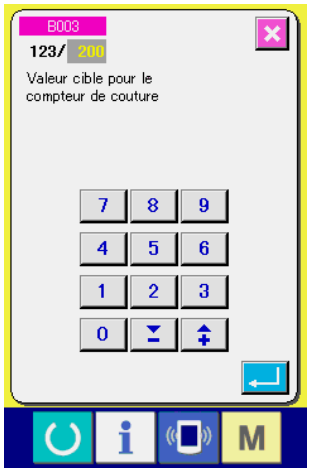



| [Compteur du nombre de pièces] | |
|---|---|
| | **Compteur progressif:**<br>Chaque fois que la machine à coudre termine de coudre tous les passants de ceinture d'un vêtement en mode de couture par cycles, la valeur actuelle sur le compteur augmente. Lorsque la valeur actuelle atteint la valeur définie, l'écran de comptage terminé s'affiche. |
| | **Compteur dégressif:**<br>Chaque fois que la machine à coudre coud un passant de ceinture, la valeur actuelle sur le compteur diminue. Lorsque la valeur actuelle atteint « 0 », l'écran de comptage progressif s'affiche. |
| | **Non-utilisation du compteur:**<br>Le compteur de passant de ceinture ne compte pas les formes terminées même lorsque la machine a fini de coudre la forme. L' écran du compteur du nombre de pièces ne s'affiche pas. |

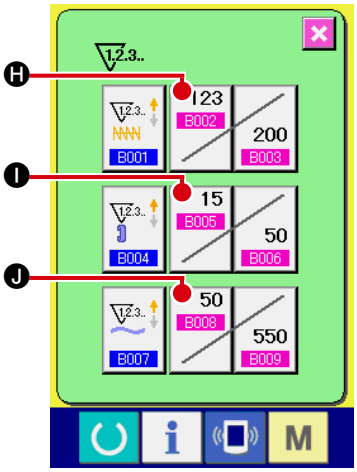



### ③ Modification de la valeur de compteur définie

Appuyer sur le bouton 200 B003 Ⓔ pour le compteur de points d' arrêt, sur le bouton 50 B006 Ⓕ pour le compteur de passants de ceinture ou sur le bouton 550 B009 Ⓖ pour le compteur du nombre de pièces pour afficher l'écran de saisie de la valeur de compteur définie correspondante.

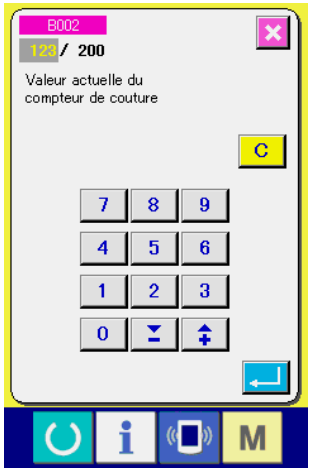



Ici, saisir la valeur définie.
Lorsque « 0 » est saisi comme valeur définie, l'écran du compteur progressif n'apparaît pas.



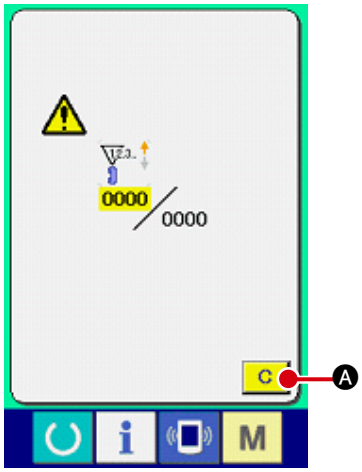

### ④ Modification de la valeur actuelle sur le compteur

Appuyer sur le bouton 123 B002 Ⓗ pour le compteur de points d' arrêt, sur le bouton 15 B005 Ⓘ pour le compteur de passants de ceinture ou sur le bouton 50 B008 Ⓙ pour le compteur du nombre de pièces pour afficher l'écran de saisie de la valeur actuelle de compteur correspondante.



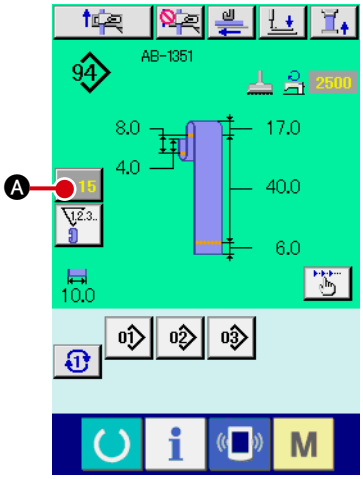

Ici, saisir la valeur existante.

### (2) Procédure de réinitialisation du compteur progressif

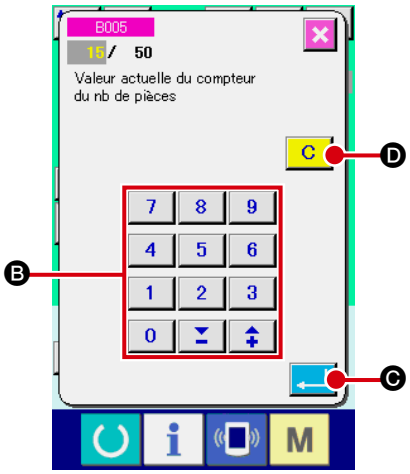



Lorsque la condition de comptage progressif est atteinte pendant la tâche de couture, l'écran de comptage progressif s'affiche et le vibreur sonore retentit. Appuyer sur le bouton CLEAR C Ⓐ pour réinitialiser le compteur et rétablir l'écran de couture. Ensuite, le comptage est repris par le compteur.

### (3) Comment changer la valeur du compteur pendant la couture




① **Afficher l'écran de changement de valeur du compteur**
Lorsque l'on souhaite rectifier la valeur du compteur pendant la tâche de couture en raison d'une erreur ou autre, il faut appuyer sur le bouton COUNTER VALUE CHANGE 15 Ⓐ sur l'écran de couture. L'écran de changement de valeur du compteur s'affiche.



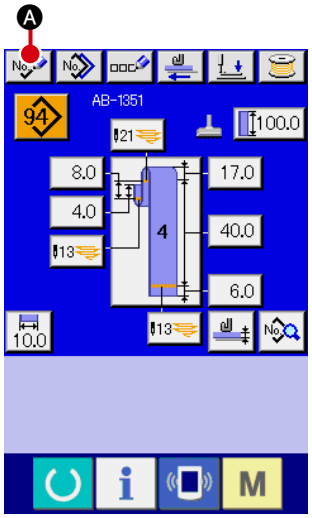

② **Modifier la valeur du compteur**
Saisir la valeur désirée avec les dix touches ou les boutons « + » ou « - » Ⓑ.

③ **Déterminer la valeur du compteur**
Lorsque le bouton ENTER Ⓒ est enfoncé, les données sont déterminées.
Pour effacer la valeur du compteur, appuyer sur le bouton CLEAR C Ⓓ.

## 2-9. Comment enregistrer un nouveau numéro de configuration de passant de ceinture

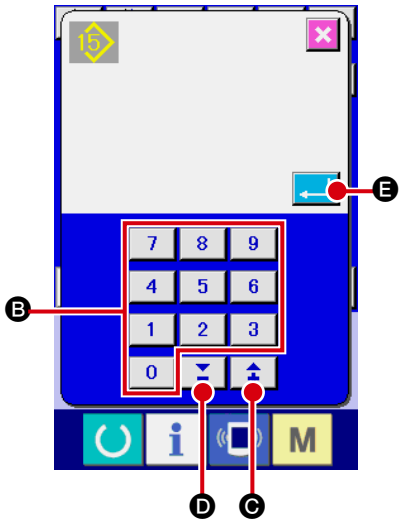
Cette section décrit comment créer une nouvelle configuration de passant de ceinture au moyen de la configuration de passant de ceinture suivante donnée en exemple.

| | |
|---|---|
| Numéro de configuration | 15 |
| Forme de passant de ceinture | N° 5 |
| Largeur du passant de ceinture | 15 mm |
| Forme de la couture de points d'arrêt | Couture linéaire de 28 points d'arrêt |
| Largeur de la couture de points d'arrêt | 16 mm |




① **Affichage de l'écran de saisie des données**

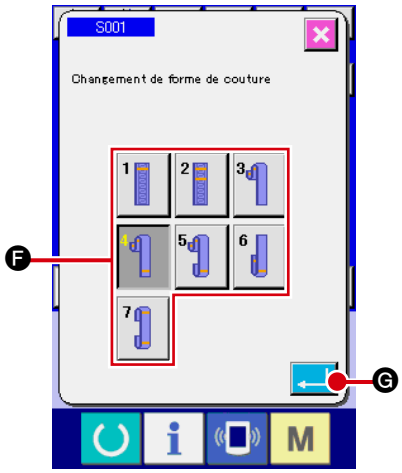
Lorsque l'écran de saisie s'affiche en mode de couture individuelle de passants de ceinture ou en mode de couture par cycles de passant de ceinture, la création d'une nouvelle configuration est possible. Appuyer sur le bouton de nouvelle création [No.] Ⓐ pour afficher l'écran de création du numéro de nouvelle configuration du passant de ceinture.




② **Saisie d'un numéro de configuration**

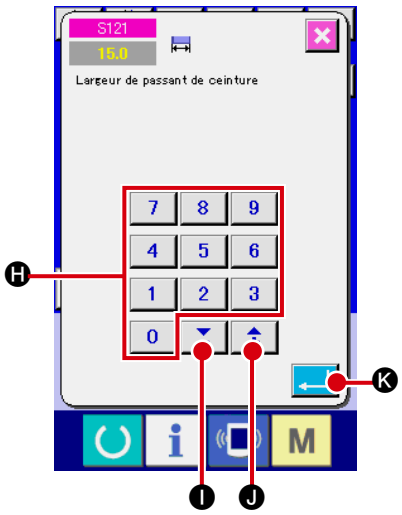
Saisir le nouveau numéro de configuration 15 avec les touches numériques Ⓑ. Il est également possible de chercher un numéro de configuration de couture non enregistré avec les boutons +/- [▼] [▲] (Ⓒ, Ⓓ).

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTER [↵] Ⓔ, le nouveau numéro de configuration à créer est validé et l'écran de sélection de la forme du passant de ceinture s'affiche.



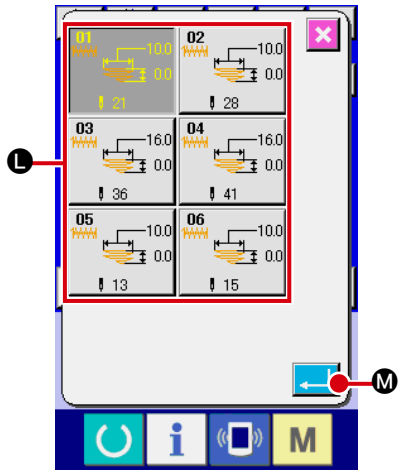

③ **Sélection d'une forme de passant de ceinture**

Sélectionner le numéro de la forme du passant de ceinture 5 avec le bouton Ⓕ. Valider la saisie en appuyant sur le bouton ENTER [↵] Ⓖ. Ensuite, l'écran de saisie de la largeur du passant de ceinture s'affiche.



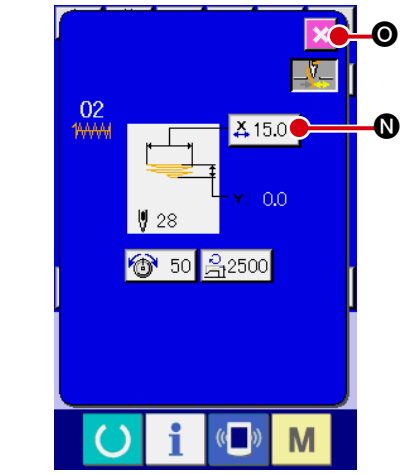

④ **Saisie de la largeur du passant de ceinture**

Saisir 15 avec les touches numériques ❽ ou les boutons +/- (❾, ❿) pour régler la largeur du passant de ceinture sur 15 mm. Appuyer sur le bouton ENTER ⓫ pour valider la saisie. Ensuite, l'écran de sélection des configurations standard s'affiche.



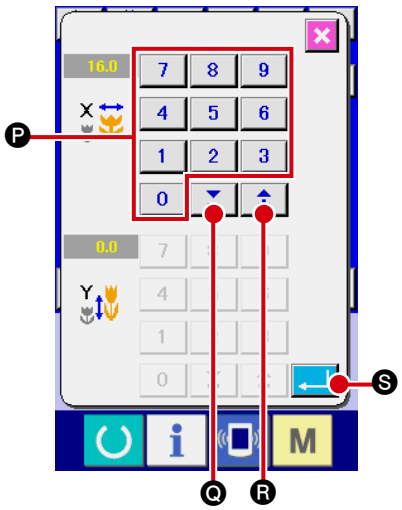

⑤ **Sélection d'une configuration standard**

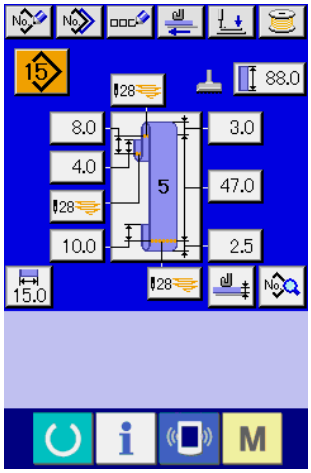
Configuration de couture standard : couture de 28 points d'arrêt avec le bouton ❶❷. Appuyer sur le bouton ENTER ❶❸ pour valider la saisie. Ensuite, l'écran de saisie des informations de couture de points d'arrêt s'affiche.




⑥ **Saisie de la largeur de couture de points d'arrêt**

Appuyer sur le bouton de valeur X de la dimension réelle X 15.0 ❶❹ sur l'écran de saisie des informations de couture de points d'arrêt pour afficher l'écran de réglage de la valeur X de la dimension réelle de la première couture de points d'arrêt. Saisir 16 avec les touches numérique ❶❺ ou les boutons +/- (❶❻, ❶❼) pour régler la largeur du passant de ceinture sur 16 mm. Appuyer sur le bouton ENTER ❶❽ pour valider la saisie. Ensuite, l'écran revient à l'écran de saisie des informations de couture de points d'arrêt.





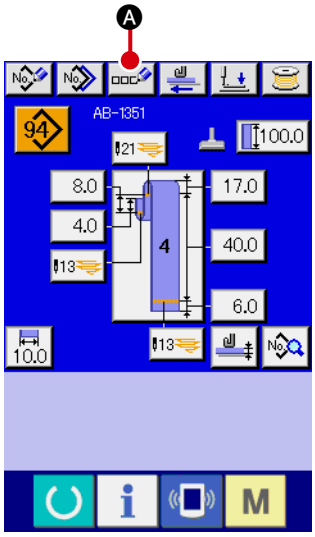
⑦ **Achèvement de la création d'une nouvelle configuration**

Appuyer sur le bouton CLOSE ⓞ sur l'écran de saisie des informations sur la couture de points d'arrêt pour rétablir l'écran de saisie des données du passant de ceinture. Vérifier que les paramètres réglés apparaissent sur l'écran de saisie des données.

**Si l'on appuie sur le bouton CANCEL sur l'un des écrans apparaissant au cours des étapes de la procédure au-delà de ③, l'écran revient à l'écran de saisie des données du passant de ceinture. Dans ce cas, les valeurs des paramètres non réglés affichés sur l'écran de saisie des données du passant de ceinture correspondent aux valeurs par défaut.**

## 2-10. Comment nommer un numéro de configuration de passant de ceinture

Il est possible de saisir jusqu'à 14 caractères pour chaque numéro de configuration de passant de ceinture.

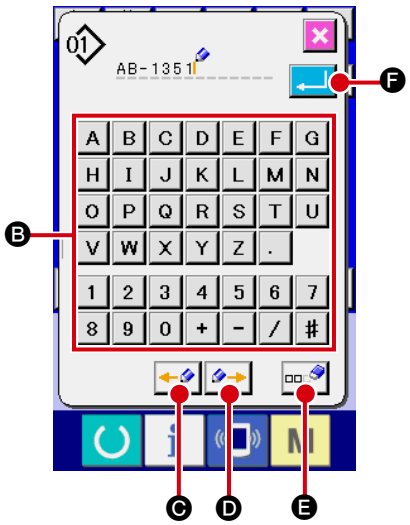



① **Affichage de l'écran de saisie des données**

Il est possible de saisir le nom du numéro de configuration d'un passant de ceinture uniquement sur l'écran de saisie de données de couture individuelle de passants de ceinture (bleu). Sur l'écran de couture (vert), appuyer sur la touche READY afin d'afficher l'écran de saisie de données (bleu).

② **Accès à l'écran de saisie des caractères**

Appuyer sur le bouton de saisie des caractères ⓐ pour afficher l'écran de saisie des caractères.




③ **Saisie des caractères**

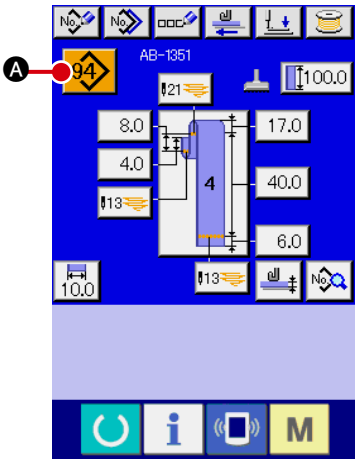
Il est possible de saisir les caractères en appuyant sur le bouton de caractères ⓑ correspondant au caractère désiré. Quatorze caractères alphanumériques ( A à Z, 0 à 9 ) et des symboles ( +, -, /, #, et . ) sont disponibles. Il est possible de déplacer le curseur avec le bouton gauche du curseur ⓒ ou le bouton droit du curseur ⓓ. Pour effacer le caractère saisi, déplacer le curseur sur le caractère à effacer et appuyer sur le bouton DELETE ⓔ.

④ **Achèvement de la saisie des caractères**

Appuyer sur le bouton ENTER ⓕ pour terminer la saisie des caractères. Une fois la saisie des caractères terminée, les caractères saisis s'affichent sur la partie supérieure de l'écran de saisie des données (bleu).

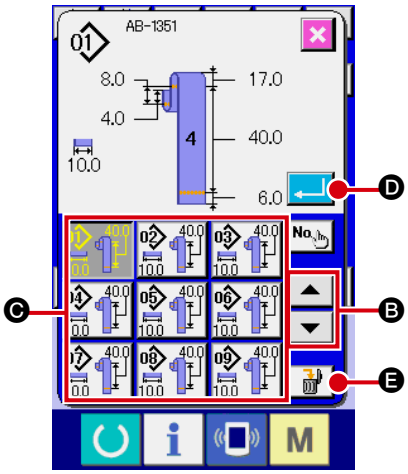
## 2-11. Comment sélectionner un numéro de configuration de passant de ceinture

### (1) Sélection sur l'écran de saisie des données




① **Affichage de l'écran de saisie des données**
Le numéro de la configuration de passant de ceinture peut être sélectionné sur l'écran de saisie des données (bleu). Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur la touche READY pour afficher l'écran de saisie des données.

② **Accès à l'écran de sélection du numéro de la configuration**
Appuyer sur le bouton de sélection du numéro de configuration du passant de ceinture 01 Ⓐ pour afficher l'écran de sélection du numéro de configuration du passant de ceinture. Le numéro de configuration de passant de ceinture actuellement sélectionnée et ses détails sont affichés en haut de l' écran et la liste des boutons de numéro de configuration de passant de ceinture en bas de l'écran.



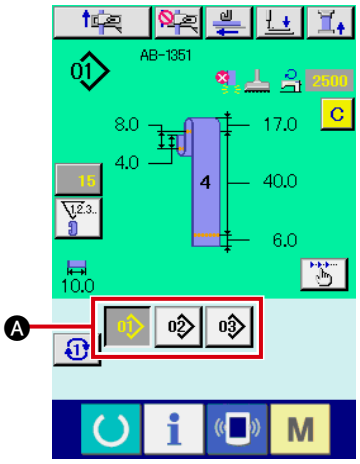

③ **Sélection d'un numéro de configuration de passant de ceinture**
Chaque fois que l'on appuie en haut ou en bas sur les boutons de défilement Ⓑ, le bouton du numéro de configuration de passant de ceinture enregistré Ⓒ change. Le bouton indique les détails des données de couture saisies pour le numéro de configuration du passant de ceinture. Appuyer sur le bouton du numéro de configuration de passant de ceinture Ⓒ correspondant à la configuration que l'on souhaite sélectionner.

④ **Confirmation d'un numéro de configuration de passant de ceinture**
Appuyer sur le bouton ENTER Ⓓ, our fermer l'écran de sélection du numéro de configuration du passant de ceinture et terminer la sélection.

* Pour effacer le numéro de la configuration du passant de ceinture, appuyer sur le bouton DELETE Ⓔ. Noter, toutefois, que le numéro de configuration du passant de ceinture enregistré dans la couture par cycles ne peut pas être effacé.

### (2) Sélection par bouton direct

**ATTENTION :**
1. **Vérifier sans faute le contour de la configuration de couture après sélection de la configuration de couture. Si la configuration de couture s'étend au-delà du pied presseur de pièce, l'aiguille gênera le pied presseur.**
2. **Il faut savoir qu'une pression sur la touche de configuration directe active le pied presseur et le presseur du corps de vêtement.**




① **Afficher l'écran de saisie des données ou l'écran de couture**

Une fois la configuration enregistrée dans le dossier, la saisie du bouton de configuration Ⓐ s'affiche en bas de l'écran de couture.

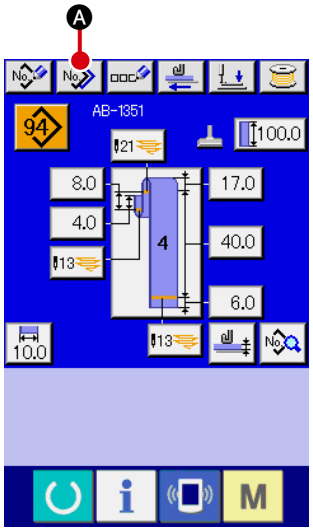
② **Sélectionner le numéro de configuration**

Appuyer sur le bouton de configuration Ⓐ pour changer d' affichage de numéro de configuration de passant de ceinture. Afficher et appuyer sur le bouton du numéro de configuration de passant de ceinture à coudre. La pression sur ce bouton permet de sélectionner le numéro de configuration du passant de ceinture.

## 2-12. Comment copier un numéro de configuration de passant de ceinture

Il est possible de copier les données de couture d'un numéro de configuration de passant de ceinture enregistré sur un numéro non enregistré. Il est interdit de copier par écrasement le numéro de configuration du passant de ceinture. Pour écraser un numéro de configuration de passant de ceinture, il est nécessaire d'effacer au préalable le numéro de configuration inutile.

→ Se reporter à « Ⅱ-2-11. Comment sélectionner un numéro de configuration de passant de ceinture » à la page 47.

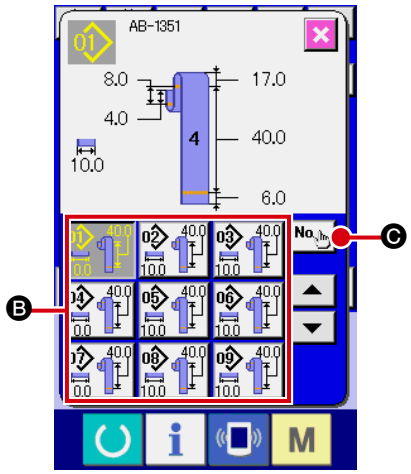



① **Affichage de l'écran de saisie des données**

Il est possible de copier le numéro de configuration de passant de ceinture uniquement sur l'écran de saisie de données de couture individuelle de passants de ceinture (bleu) sur lequel le bouton de configuration est sélectionné. Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur la touche READY pour afficher l'écran de saisie des données (bleu).

② **Accès à l'écran de copie des configurations**

Appuyer sur le bouton de copie de la configuration Ⓐ pour afficher l'écran de copie du bouton de configuration (sélection de la configuration source à copier).




③ **Sélection du numéro de configuration source pour la copie**

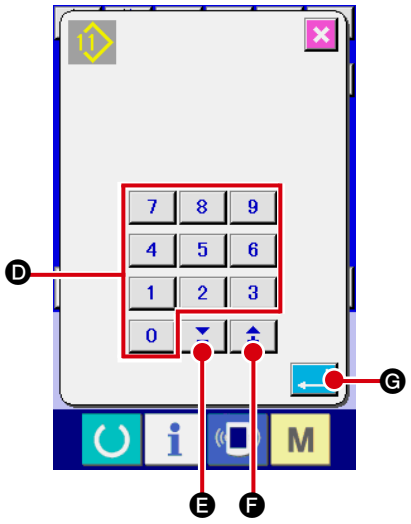
Sélectionner un numéro de configuration de passant de ceinture source de copie dans la liste des numéros de configuration de passant de ceinture Ⓑ.

Ensuite, appuyer sur le bouton de saisie de la destination de la copie Ⓒ pour afficher l'écran de saisie de destination de la copie.

④ **Saisie d'un numéro de configuration de destination de la copie**

Saisir un numéro de configuration de passant de ceinture pour la destination de la copie au moyen des touches numériques Ⓓ.

Il est également possible de chercher un numéro de configuration de passant de ceinture au moyen du bouton +/- (Ⓕ, Ⓔ).




⑤ **Démarrage de la copie**

Appuyer sur le bouton ENTER Ⓖ pour démarrer la copie du numéro de configuration de passant de ceinture.

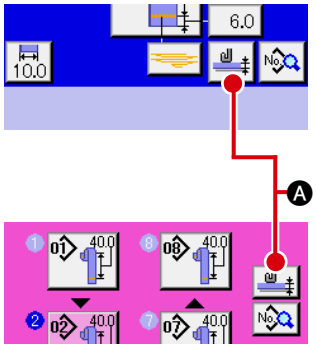
L'écran revient à l'écran de copie du numéro de configuration de passant de ceinture (sélection de la source de copie) avec le numéro de configuration de passant de ceinture copié sélectionné.

* Il est également possible de copier les données de couture par cycles en suivant une procédure semblable.

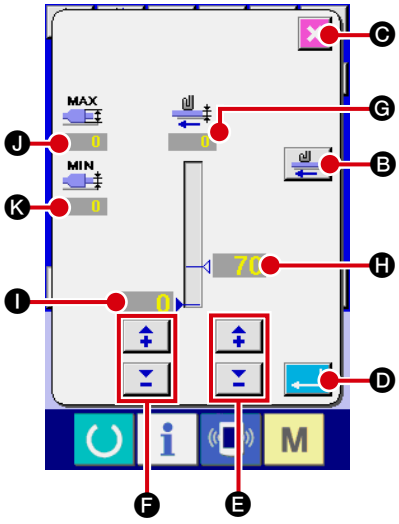
## 2-13. Fonction d'apprentissage du passant de ceinture

Cette fonction permet de mesurer l'épaisseur de la partie multicouche d'un passant de ceinture et de programmer la détection automatique de la partie multicouche. Il est possible de sélectionner l'option « activer/désactiver » de la fonction de détection automatique de la partie multicouche avec l'interrupteur logiciel. (Réglage par défaut : activer)

**1. Pour cette fonction, le bouton du tireur de fil pour passant de ceinture doit être enfoncé alors qu'un passant de ceinture est placé sur le tireur de fil pour passant de ceinture.**
**2. En présence d'une légère différence entre l'épaisseur la plus importante mesurée et la plus petite au moment de la confirmation des données, l'écran d'avertissement M601 s' affiche étant donné que l'erreur (E379) « anomalie de la quantité de partie multicouche du tissu alimentée » peut avoir lieu lors de l'alimentation du passant de ceinture. Pour utiliser cette fonction, confirmer les données après l'apprentissage de l'épaisseur normale et de l'épaisseur de la partie multicouche du passant de ceinture.**




① **Affichage de l'écran d'apprentissage pour le réglage de l' épaisseur du passant de ceinture**
Appuyer sur le bouton d'apprentissage de l'épaisseur du passant de ceinture Ⓐ sur l'écran de saisie de données de couture individuelle de passants de ceinture ou sur l'écran de saisie des données de couture par cycle pour afficher l'écran d'apprentissage pour le réglage de l'épaisseur du passant de ceinture. Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur la touche READY pour afficher l'écran de saisie des données (bleu).

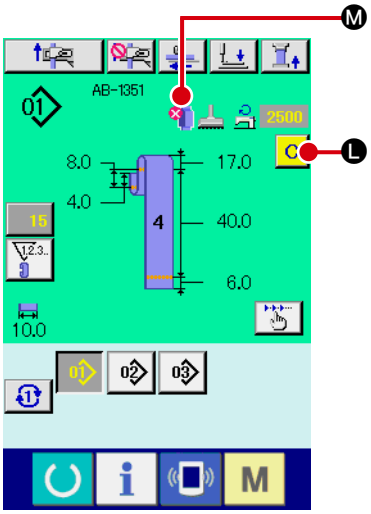



② **Mesure de l'épaisseur du passant de ceinture**
Lorsqu'on appuie sur le bouton d'étirage Ⓑ après avoir placé un passant de ceinture sur l'unité d'alimentation en passants de ceinture, celle-ci tire le passant de ceinture pour mesurer son épaisseur. La valeur mesurée s'affiche sur Ⓖ. Tant que le bouton d'étirage est enfoncé, la valeur affichée sur Ⓖ est mise à jour.
La valeur la plus grande Ⓙ et la valeur la plus petite Ⓚ de l' épaisseur du passant de ceinture calculée sur la base de la valeur mesurée s'affichent.

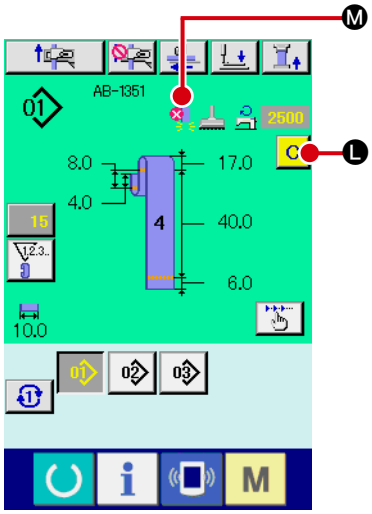
③ **Correction de la valeur mesurée**
La valeur Ⓗ utilisée pour déterminer la présence d'une partie multicouche du passant de ceinture et la valeur Ⓘ utilisée pour déterminer l'absence de passant de ceinture sont automatiquement calculées d'après la valeur mesurée. Pour corriger les valeurs calculées, utiliser les boutons +/- (Ⓔ et Ⓕ) pour modifier les valeurs respectives.

④ **Validation de la saisie**
Appuyer sur le bouton ENTER Ⓓ pour valider les données saisies. Pour annuler la valeur mesurée, appuyer sur le bouton ANNULER Ⓒ pour fermer cet écran.

**La valeur par défaut Ⓗ pour distinguer la partie multicouche du passant de ceinture et la valeur par défaut Ⓘ pour distinguer l'état sans passant de ceinture peuvent être définies avec les interrupteurs logiciels U504 et U505.**
**Se reporter à « Ⅱ-2-28. Comment modifier les données de l'interrupteur logiciel » à la page 86 pour savoir comment changer les données de l'interrupteur logiciel.**




**Si une partie multicouche sur le passant de ceinture est détectée**



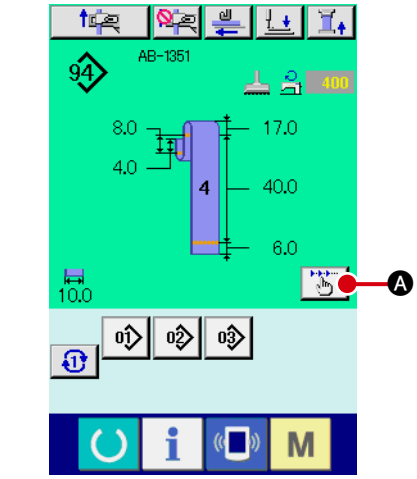

**Si l'absence de passants de ceinture est détectée**

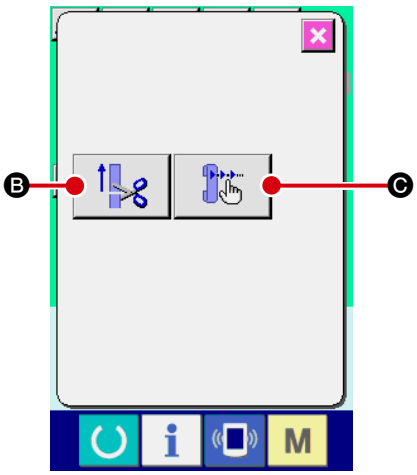
⑤ **Affichage sur le panneau à propos de la détection de la partie multicouche sur le passant de ceinture/détection de passant de ceinture**

Une fois les données corrigées, lorsque le passant de ceinture est alimenté avec cette fonction, l'état du passant de ceinture s'affiche sur le panneau lorsque la ceinture est considérée comme ayant une partie multicouche ou lorsqu'il n'y a pas de passant de ceinture. Pour réinitialiser l'affichage et revenir à l'affichage normal (à savoir, rien d'afficher), retirer la partie multicouche en présence d'une partie multicouche ou alimenter à nouveau en passants de ceinture en l'absence de passant de ceinture, puis appuyer sur le bouton d'effacement Ⓛ sur l'écran de saisie.

## 2-14. Comment procéder à l'opération par étape

L'opération par étape permet d'activer le fonctionnement étape par étape de la machine à coudre. Pour le modèle AB-1351, deux opérations différentes (recul et position de couture) peuvent être vérifiées grâce à l'opération par étape.



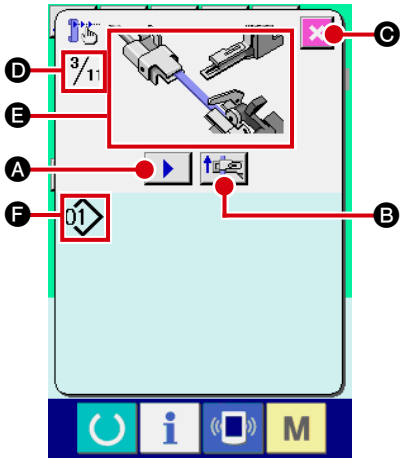




Appuyer sur le bouton d'opération par étape Ⓐ sur l'écran de couture individuelle de passants de ceinture ou de couture par cycles pour afficher l'écran de sélection de l'opération par étape. Si l'écran de saisie des données (bleu) est affiché, appuyer sur la touche READY pour afficher l'écran de couture (vert).

Lorsqu'on appuie sur le bouton de l'étape de recu Ⓑ, l'écran passe à l'écran d'opération par étape du recul. Lorsqu'on appuie sur le bouton d'opération par étape de position de couture Ⓒ, l'écran passe à l'écran d'opération par étape de la position de couture.

### (1) Opération de recul par étape

L'opération de recul peut être réalisée étape par étape.




① **Réalisation de l'opération par étape**

Appuyer sur le bouton d'alimentation par étape Ⓐ pour que l'unité d'alimentation en passants de ceinture passe au mode d'opération par étape. L'image Ⓔ s'affiche pour illustrer le processus ci-dessus.
Par ailleurs, le numéro de l'étape en cours d'édition, le nombre d'étapes totales Ⓓ et le numéro de configuration du passant de ceinture Ⓕ en cours d'édition s'affichent.

② **Achèvement de l'opération par étape**

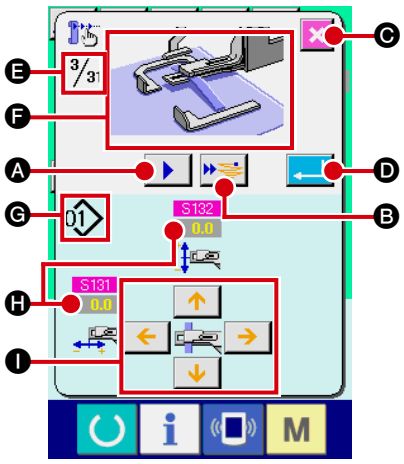
Appuyer sur le bouton CANCEL Ⓒ pour fermer l'écran.

③ **Réalisation de l'opération de recul en séquence**

Pour procéder à l'opération de recul en séquence plutôt qu' étape par étape, appuyer sur le bouton d'opération de recul Ⓑ afin de vérifier l'opération de recul en séquence.

### (2) Opération par étape pour la position de couture

L'exécution de la couture du passant de ceinture peut se faire étape par étape.



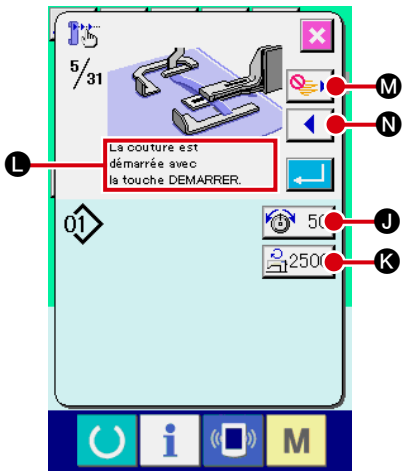

① **Réalisation de l'opération par étape**

Appuyer sur le bouton d'alimentation par étape Ⓐ pour que l'unité d'alimentation en passants de ceinture passe au mode d'opération par étape. L'image Ⓕ s'affiche pour illustrer le processus ci-dessus.
Par ailleurs, le numéro de l'étape en cours d'édition, le nombre d'étapes totales Ⓔ et le numéro de configuration du passant de ceinture Ⓖ en cours d'édition s'affichent.

**Dans le cas de l'opération par étape avec le presse-tissu de passant en fonctionnement, l'écran de confirmation s'affiche. Il est important de savoir que le presse-tissu de passant avance si l'on appuie sur le bouton de l'écran de confirmation.**

② **Modification des données de couture**

Lors de la vérification de l'opération par étape, les données de couture Ⓗ modifiables s'affichent. Les valeurs des sens XY peuvent être modifiées au moyen du bouton de changement de paramètre Ⓘ.




③ **Commencer à coudre**

Lorsqu'on passe à l'étape de couture, le message Ⓛ indiquant que la couture peut être démarrée avec l'interrupteur de départ s'affiche. À ce moment-là, le bouton de tension du fil [50] Ⓙ et le bouton de réglage du nombre maximum de tours [2500] Ⓚ s'affichent. Il est possible de régler ces valeurs en modifiant les valeurs respectives.
Appuyer sur l'interrupteur de départ pour démarrer la couture.

④ **Validation de la saisie**

Appuyer sur le bouton ENTER [↵] Ⓓ pour valider la saisie.
Pour annuler la saisie, appuyer sur le bouton CANCEL [✕] Ⓒ pour fermer l'écran.

⑤ **Réalisation de la couture en séquence d'un passant de ceinture**

Pour coudre un passant de ceinture selon une couture en séquence plutôt qu'une couture étape par étape, appuyer sur le bouton d'avance d'une fonction [⏩] Ⓑ.

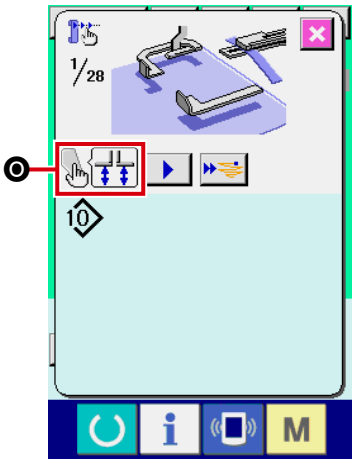
Ensuite, la machine à coudre exécutera une opération en séquence jusqu'à la prochaine étape de démarrage de la couture. (À chaque pression sur le bouton, l'opération par étape ③ est exécutée.)
Comme pour ③, appuyer sur l'interrupteur de départ pour démarrer la machine à coudre.

⑥ **Aucune couture exécutée**

À l'étape de couture, si le bouton de saut de couture [⏭] Ⓜ est enfoncé, la machine passera à l'étape suivante sans exécuter la couture.

⑦ **Recul d'étape**

Pour reculer l'étape, appuyer sur le bouton de recul d'étape [◀] Ⓝ pour reculer le système jusqu'à l'étape autorisée par le système.

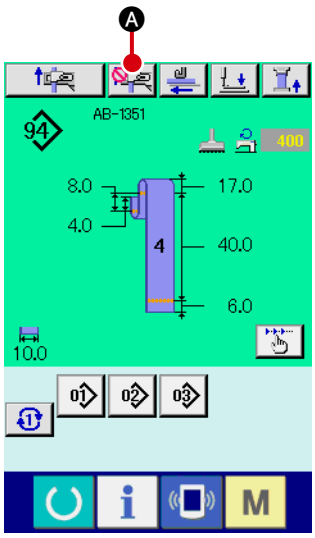


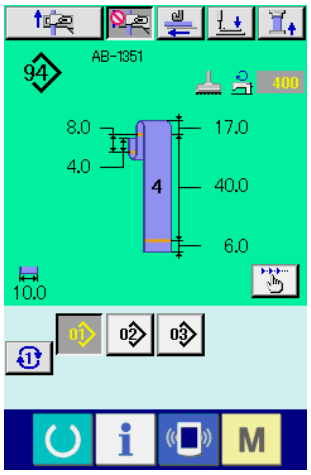

⑧ **Soulèvement/abaissement du presseur du corps de vêtement**

Le presseur du corps de vêtement peut être soulevé/abaissé en appuyant sur l'interrupteur de départ à la première étape ( [↕] Ⓞ s'affichent ) de l'opération par étape de la position de couture.

## 2-15. Fonction d'annulation de la saisie d'un passant de ceinture pour la couture suivante

Cette fonction sert à interdire l'opération de recul après la fin de la couture. Si l'on sait que la machine sera mise hors tension après la fin de la couture ou si le recul du prochain passant pour passer à un article suivant n'est pas requis, cette fonction sert à empêcher la saisie inutile du passant de ceinture suivant.



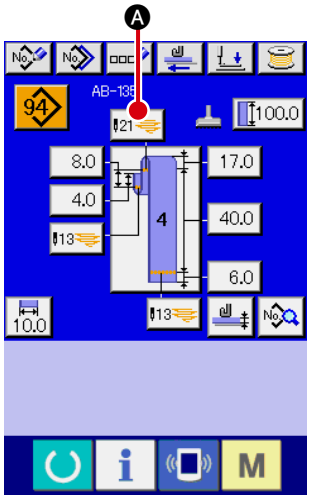




Lorsque le bouton Ⓐ est enfoncé, il est placé à l'état ON pour interdire l'opération de recul à la fin de la couture. Lorsqu'une séquence de couture de passant de ceinture est terminée à l'état ON, le bouton est réinitialisé (état OFF).

**Outre la fin de la couture comme décrit ci-dessus, l'annulation de la saisie d'un passant de ceinture pour la couture suivante (prévention de l'opération de recul à la fin de la couture) peut être réinitialisée depuis l'état où le bouton Ⓐ est enfoncé dans les cas suivants :**

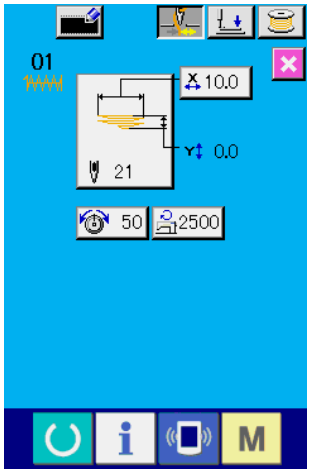
- **Lorsqu'on appuie à nouveau sur le bouton à l'état ON (pour le placer à l'état OFF) ;**
- **Lorsque la touche READY est enfoncée sur l'écran de couture (vert) pour revenir à l'écran de saisie de données (bleu) ;**
- **Lorsque la machine est mise hors tension ;**
- **Lorsque l'écran d'affichage s'affiche ;**
- **Lorsque la couture est réalisée avec la fonction d' opération par étape (l'écran passe à l'écran de sélection de l'opération par étape).**

## 2-16. Comment procéder au réglage de la couture de points d'arrêt




① **Passer à l'écran de saisie des données de l'unité LK**

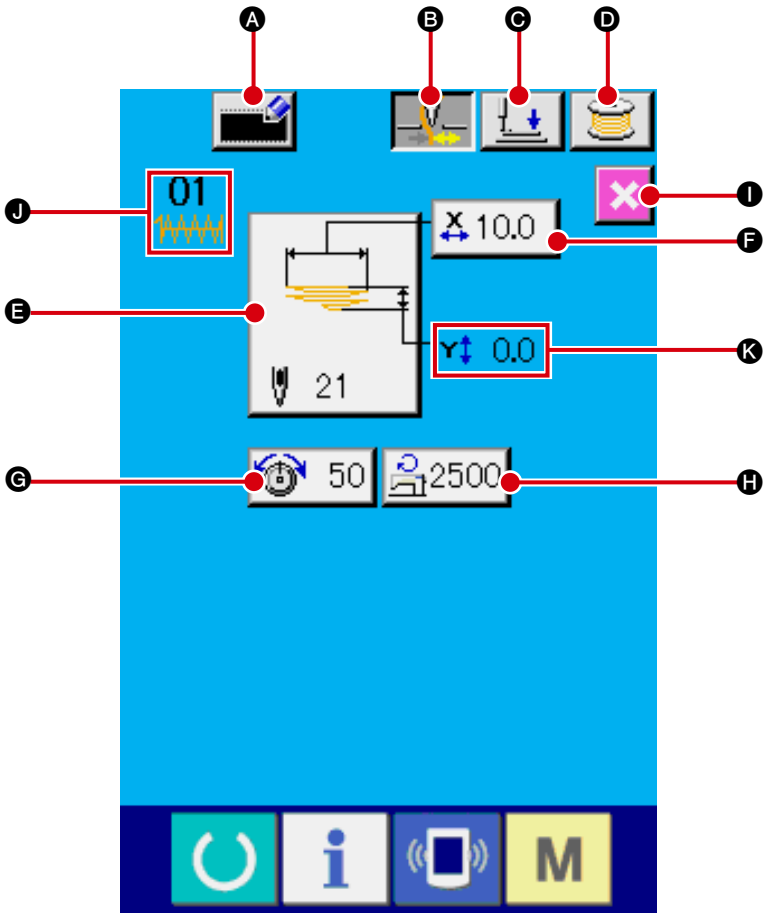
Appuyer sur le bouton de couture de points d'arrêt Ⓐ sur l'écran de saisie de données de couture individuelle de passants de ceinture pour afficher l'écran de saisie des données de l'unité LK. Il est possible de régler la couture de points d'arrêt sur cet écran.




**Écran de saisie des données de l'unité LK**

## 2-17. Affichage à cristaux liquides au moment du réglage de la couture de points d'arrêt

### (1) Écran de saisie des données de l'unité LK

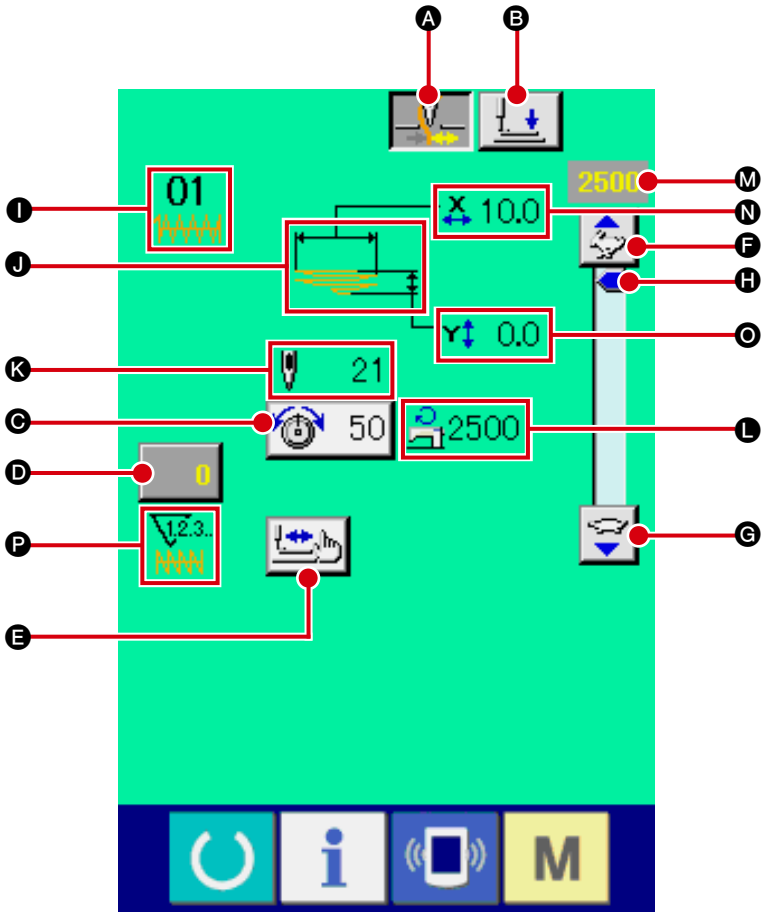



| Symbole | Nom du bouton | Description |
|---|---|---|
| Ⓐ | Bouton d'enregistrement de configuration d'un nouvel utilisateur | Affiche l'écran d'enregistrement d'une nouvelle configuration personnalisée.<br>→ Se reporter à « Ⅱ-2-23. Comment enregistrer une nouvelle configuration personnalisée » à la page 68. |
| Ⓑ | Bouton de pinceur de fil | Sélectionne « activer/désactiver » pour le pinceur de fil.<br> : Le pinceur de fil est activé<br> : Le pinceur de fil est désactivé<br>* Si la désactivation du pinceur de fil est sélectionnée avec l'interrupteur logiciel U035, le bouton du pinceur de fil ne s'affiche pas. |
| Ⓒ | Bouton d'abaissement du presseur | Abaisse le presseur du corps de vêtement et le pied presseur, et affiche l'écran d' abaissement du presseur. Il ne faut pas oublier, toutefois, que le vibreur sonore de l'alerte d'erreur retentit et que la pression sur le bouton est désactivée si la touche READY n'est pas enfoncée pendant ce temps.<br>→ Se reporter à « Ⅱ-2-7. Comment abaisser le presseur du corps de vêtement et le pied presseur » à la page 40. |
| Ⓓ | Bouton d'enfilage | Affiche l'écran d'enfilage. Il ne faut pas oublier, toutefois, que le vibreur sonore de l' alerte d'erreur retentit et que la pression sur le bouton est désactivée si la touche READY n'est pas enfoncée pendant ce temps.<br>→ Se reporter à « Ⅰ-5-2. Bobinage d'une canette» à la page 20. |

| Symbole | Nom du bouton | Description |
|---|---|---|
| Ⓔ | Bouton de sélection de la forme de couture | Affiche la forme de couture actuellement sélectionnée. Appuyer sur le bouton pour afficher l'écran de la liste de numéros de configuration standard si une configuration standard a été sélectionnée ou l'écran de la liste des configurations personnalisées si une configuration personnalisée a été sélectionnée.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-18. Comment sélectionner la forme de couture (réglage de la couture de points d'arrêt) » à la page 61**. |
| Ⓕ | Bouton de valeur réelle du sens X | Affiche la valeur réelle de la dimension dans le sens X de la forme de couture actuellement sélectionnée. Appuyer sur ce bouton pour afficher l'écran de réglage de la valeur réelle X/Y.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-20. Comment modifier les données de l'élément (réglage de la couture de points d'arrêt) » à la page 63**. |
| Ⓖ | Bouton de réglage de tension du fil d'aiguille | Affiche, sur ce bouton, la valeur de tension du fil d'aiguille réglée dans les données de la configuration actuellement sélectionnée. Appuyer sur ce bouton pour afficher l'écran de réglage de tension du fil.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-20. Comment modifier les données de l'élément (réglage de la couture de points d'arrêt) » à la page 63**. |
| Ⓗ | Bouton de réglage de la commande de vitesse de couture max. | Affiche la vitesse de couture max. commandée actuellement définie sur le bouton. Appuyer sur le bouton pour afficher l'écran de réglage de commande de la vitesse de couture max.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-20. Comment modifier les données de l'élément (réglage de la couture de points d'arrêt) » à la page 63**. |
| Ⓘ | Bouton CLOSE | Affiche l'écran de saisie de données de couture individuelle de passants de ceinture et permet de passer au mode de couture individuelle de passants de ceinture. |

| Symbole | Nom de l'image | Description |
|---|---|---|
| Ⓙ | Numéro de configuration et type de configuration | Affiche le numéro de configuration et le type de configuration (configuration standard/personnalisée) actuellement sélectionnés.<br> : Configuration standard<br> : Configuration personnalisée |
| Ⓚ | Valeur réelle du sens Y | Affiche la valeur réelle de la dimension dans le sens Y de la forme de couture actuellement sélectionnée.<br>Si la valeur réelle de la dimension dans le sens Y est une valeur autre que 0,0, le bouton de valeur réelle du sens Y s'affiche. |

## (2) Écran de couture de l’unité LK

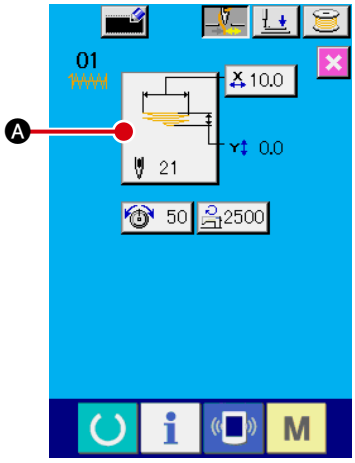



| Symbole | Nom du bouton | Description |
|---|---|---|
| Ⓐ | Bouton de pinceur de fil | Sélectionne « activer/désactiver » pour le pinceur de fil.<br> : Le pinceur de fil est activé<br> : Le pinceur de fil est désactivé<br>* Si la désactivation du pinceur de fil est sélectionnée avec l’interrupteur logiciel U035, le bouton du pinceur de fil ne s’affiche pas. |
| Ⓑ | Bouton d’abaissement du presseur | Abaisse le pied presseur et affiche l’écran d’abaissement du presseur.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-7. Comment abaisser le presseur du corps de vêtement et le pied presseur » à la page 40**. |
| Ⓒ | Bouton de réglage de tension du fil d’aiguille | Affiche, sur ce bouton, la valeur de tension du fil d'aiguille réglée dans les données de la configuration actuellement sélectionnée. Appuyer sur ce bouton pour afficher l’écran de réglage de tension du fil.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-20. Comment modifier les données de l’élément (réglage de la couture de points d'arrêt) » à la page 63**. |
| Ⓓ | Bouton de changement de valeur du compteur | Affiche la valeur actuelle du compteur sur le bouton. Appuyer sur ce bouton pour afficher l’écran de changement de valeur du compteur.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-8. Utilisation du compteur » à la page 41**. |
| Ⓔ | Bouton de couture par étape | Affiche l’écran de couture par étape de saut de la tête de la machine. Il est possible de vérifier la forme de la configuration sur cet écran.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-21. Comment vérifier la forme de couture» à la page 64**. |
| Ⓕ | Bouton d’augmentation du réglage de vitesse des tours | Augmente le nombre de tours de la machine à coudre de 100. |

| Symbole | Nom du bouton | Description |
|---|---|---|
| Ⓖ | Bouton de diminution du réglage de vitesse de tours | Diminue le nombre de tours de la machine à coudre de 100. |
| Ⓗ | Bouton de réglage de la vitesse de tours | Déplacer le bouton en haut ou en bas pour augmenter/diminuer le nombre de tours de la machine à coudre. |

| Symbole | Nom de l'image | Description |
|---|---|---|
| Ⓘ | Numéro de configuration et type de configuration | Affiche le numéro de configuration et le type de configuration (configuration standard/personnalisée) actuellement sélectionnés.<br> : Configuration standard<br> : Configuration personnalisée |
| Ⓙ | Forme de couture | Affiche la forme de couture actuellement sélectionnée. |
| Ⓚ | Nombre de points | Affiche le nombre total de points de la forme de couture actuellement sélectionnée. |
| Ⓛ | Réglage de la commande de vitesse de couture max. | Affiche le réglage de commande de la vitesse de couture max. réglée dans le mode de réglage. |
| Ⓜ | Vitesse de couture | Affiche la vitesse de couture prédéfinie avec la molette de vitesse. |
| Ⓝ | Bouton de la valeur réelle de la dimension X | Affiche la valeur réelle de la dimension dans le sens X de la forme de couture actuellement sélectionnée. |
| Ⓞ | Bouton de la valeur réelle de la dimension Y | Affiche la valeur réelle de la dimension dans le sens Y de la forme de couture actuellement sélectionnée. |
| Ⓟ | Image du compteur | Affiche le compteur de couture tel qu'il apparaît. |

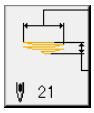
## 2-18. Comment sélectionner la forme de couture (réglage de la couture de points d'arrêt)



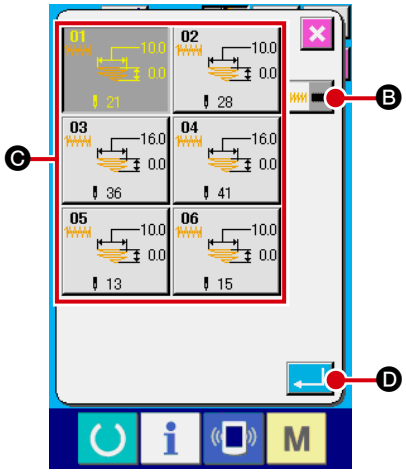

① **Affichage de l'écran de saisie des données**

Il est possible de sélectionner la forme de couture uniquement sur l'écran de saisie des données (bleu clair). Sur l'écran de couture (vert), appuyer sur la touche READY afin d' afficher l'écran de saisie de données (bleu clair).

② **Accès à l'écran de sélection de la forme de couture**

Appuyer sur le bouton de sélection de la forme de couture 

Ⓐ pour afficher l'écran de sélection de la forme de couture.

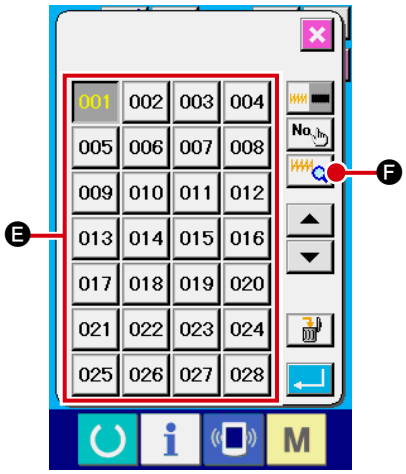



③ **Sélection du type désiré de forme de couture**

Les deux formes de couture différentes qui suivent sont disponibles. Pour passer de la configuration standard à la configuration personnalisée ou inversement, appuyer sur le bouton de sélection du type de forme de couture Ⓑ.

| Pictogramme | Nom | Nombre max. de configurations |
|---|---|---|
| | Configuration standard | 9 |
| | Configuration personnalisée | 200 |

* Se reporter à « Ⅱ-2-29. Comment régler le dispositif » à la page 91 pour la sélection de la couture linéaire de points d'arrêt/couture en zigzag de points d'arrêt de la configuration standard.

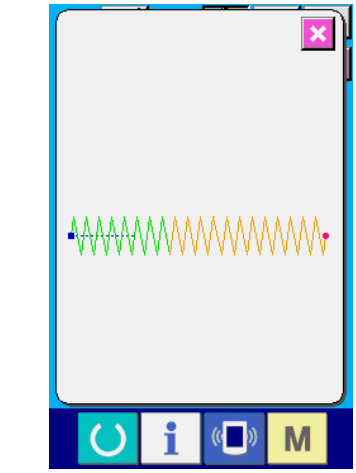



④ **Sélection de la forme de couture**

Appuyer sur le bouton de la forme de couture Ⓒ correspondant à celle souhaitée.

⑤ **Confirmation de la forme de couture**

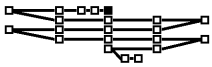
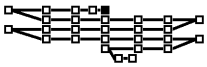
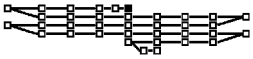
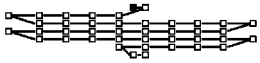
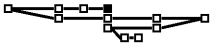
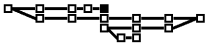
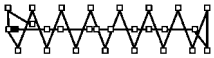
Appuyer sur le bouton ENTER Ⓓ pour confirmer la forme de couture sélectionnée. Ensuite, l'écran de saisie des données s'affiche.




Si la configuration personnalisée a été sélectionnée, l'écran de gauche s'affiche. Le bouton de sélection du numéro de configuration Ⓔ s'affiche à l'écran. Appuyer sur le bouton du numéro de configuration correspondant à la configuration souhaitée.

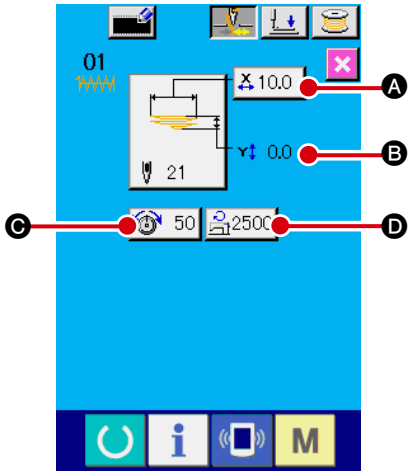
Pour vérifier la forme de couture sélectionnée, appuyer sur le bouton du visionneu Ⓕ. Ensuite, l'écran du visionneur apparaît et affiche la forme de couture sélectionnée.

## 2-19. Liste des formes de couture

| N° | Schéma d'insertion de l'aiguille | Nombre de points | Dimension de la couture (mm) | |
|---|---|---|---|---|
| | | | Longueur | Largeur |
| 1 |  | 21 | 0 | 12,0 |
| 2 |  | 28 | 0 | 12,0 |
| 3 |  | 36 | 0 | 16,0 |
| 4 |  | 41 | 0 | 16,0 |
| 5 |  | 12 | 0 | 12,0 |
| 6 |  | 15 | 0 | 12,0 |
| 7 |  | 28 | 2.5 | 12,0 |
| 8 | | 36 | 2.5 | 16,0 |
| 9 | | 42 | 2.5 | 16,0 |

*** La dimension de la couture indiquée s'applique lorsque le facteur d'agrandissement est de 100 %.**

## 2-20. Comment modifier les données de l'élément (réglage de la couture de points d'arrêt)




① **Affichage de l'écran de saisie des données**

Il est possible de modifier les données de l'élément sur l'écran de saisie des données. Sur l'écran de couture (vert), appuyer sur la touche READY afin d'afficher l'écran de saisie de données (bleu clair).

* La valeur de tension du fil peut également être modifiée sur l' écran de couture.

② **Affichage de l'écran de saisie des données de l'élément**

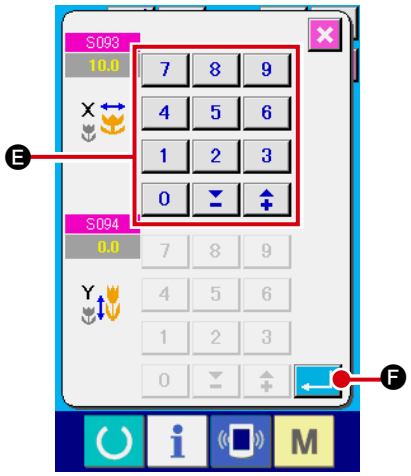
Appuyer sur le bouton des données de l'élément correspondant à l'élément à modifier pour afficher l'écran de saisie des données de l'élément. Les quatre éléments de données suivants sont disponibles.

| | Option | Plage de saisie | Valeur par défaut |
|---|---|---|---|
| A | Valeur réelle de la dimension X | 6,0 à 23,0 (mm) | 10,0 (mm) |
| B | Valeur réelle de la dimension Y | 0,0 à 3,2 (mm) | 0,0 (mm) |
| C | Thread tension | 0 à 200 | 50 |
| D | Max. sewing speed control | 400 à 2500 (sti/min) | 2500 (sti/min) |

* La plage de saisie maximum et la valeur par défaut de la vitesse limitée max. Ⓓ dépendent de l'interrupteur logiciel U01.

Par exemple, la procédure de saisie de la valeur réelle de la dimension X est la suivante :

Appuyer sur 10.0 Ⓐ pour afficher l'écran de saisie des données de l'élément.




③ **Saisie des données**

Saisir la valeur désirée avec les touches numériques et les boutons +/- Ⓔ.

④ **Validation de la saisie**

Appuyer sur le bouton ENTER Ⓕ pour valider les données saisies.

* Pour les autres données de l'élément, elles peuvent être modifiées de la même façon.

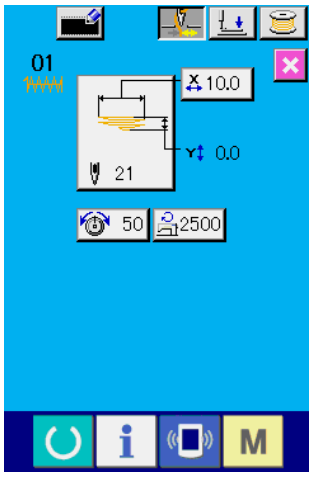
* Les valeurs X/Y des valeurs réelles de la dimension X/Y peuvent être saisies sur un seul et même écran.

**Important**

**Si la machine à coudre est mise hors tension sans avoir appuyé sur la touche READY, les valeurs réglées pour le numéro de la configuration, les valeurs réelles de la dimension X/Y et la vitesse de couture max. ne seront pas conservées en mémoire.**

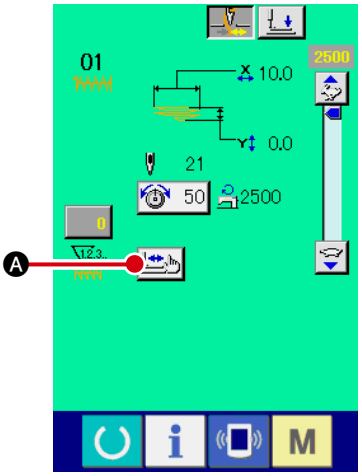
## 2-21. Comment vérifier la forme de couture

**ATTENTION :**
**Après la sélection de la configuration, veiller à vérifier la forme de la configuration de couture sélectionnée régulièrement. Si la taille de la configuration est plus grande que le pied presseur, l'aiguille peut gêner le pied presseur pendant la couture, ce qui peut provoquer la rupture de l'aiguille.**




① **Affichage de l'écran de couture**

Accéder à l'écran de saisie des données (bleu clair). Appuyer sur la touche READY et la couleur d'arrière-plan du LCD passe de bleu à vert. La couture est possible sur cet écran.

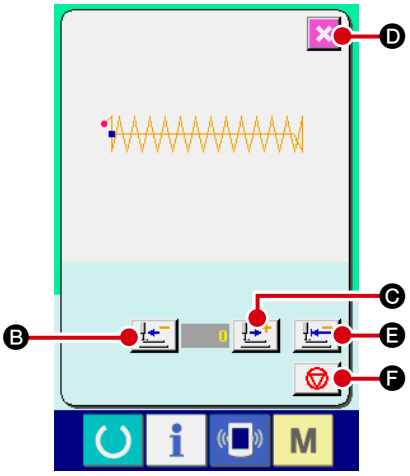



② **Affichage de l'écran de couture par étape de saut de la tête de la machine**

Appuyer sur le bouton de couture par étape Ⓐ pour afficher l'écran de couture par étape de saut de la tête de la machine.

③ **Abaissement du pied presseur avec l'interrupteur de départ**

**Référence** **Dans ce mode, la machine à coudre ne démarre pas même si l'on enfonce l'interrupteur de départ.**




④ **Réalisation de la couture par saut avec le pied presseur abaissé**

Vérifier la forme de couture avec le bouton de recul du pied presseur Ⓑ et le bouton d'avance du pied presseur Ⓒ. Lorsque l'un ou l'autre bouton est maintenu enfoncé, le pied presseur continue à se déplacer même une fois le doigt relâché du bouton.

Pour arrêter le pied presseur, appuyer sur le bouton STOP Ⓕ. Appuyer sur le bouton « Retour à la position initiale » Ⓔ pour fermer l'écran et afficher l'écran de couture de l'unité LK.

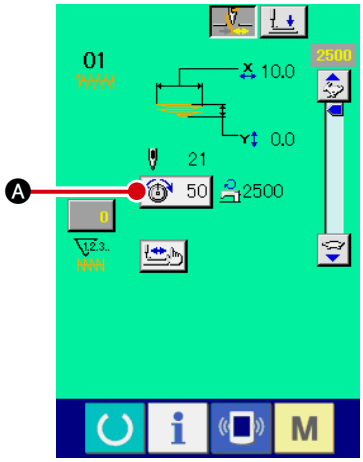
**Attention** **Si le bouton d'avance/recul du pied presseur est enfoncé avec la barre à aiguille abaissée, le pied presseur soulève automatiquement la barre à aiguille à sa position supérieure avant de se déplacer. Redoubler donc de précaution.**

⑤ **Achèvement de la vérification de la forme de couture**

Appuyer sur le bouton CANCEL Ⓓ pour rétablir l'écran de couture.

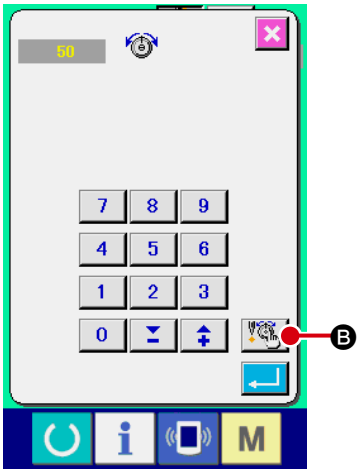
## 2-22. Comment modifier la commande de tension du fil de point d'insertion de l'aiguille à un autre point d'insertion de l'aiguille

### (1) Comment ajouter/modifier la commande de tension du fil de point d'insertion de l'aiguille à un autre point d'insertion de l'aiguille

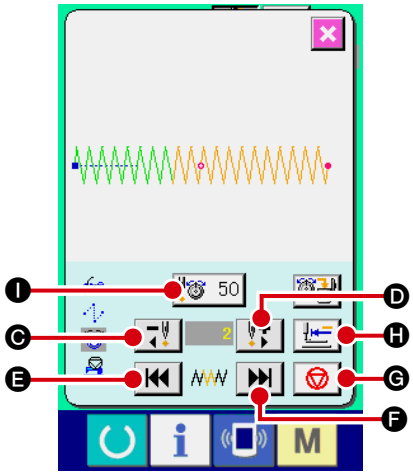



① **Affichage de l'écran de modification de commande de tension du fil**

Appuyer sur le bouton de tension du fil 50 Ⓐ sur l'écran de couture lors de la sélection d'une configuration personnalisée pour afficher l'écran de réglage de tension du fil. Appuyer sur le bouton de modification de commande de tension du fil Ⓑ sur l'écran de réglage de tension du fil pour afficher l'écran de modification de la commande de tension du fil.
Si l'interrupteur de départ est enfoncé, le pied presseur est abaissé.

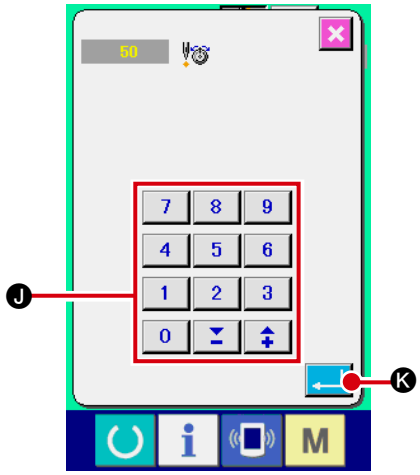



> Référence **Dans ce mode, la machine à coudre ne démarre pas même si l'on enfonce l'interrupteur de départ.**




② **Spécification de l'emplacement de la commande à modifier**

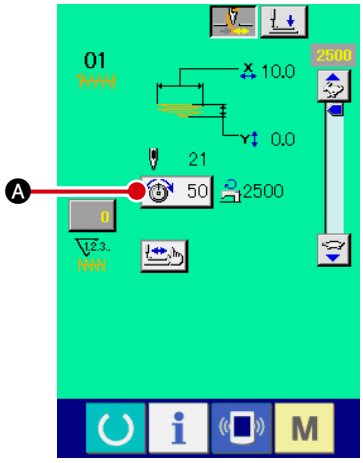
Spécifier l'emplacement sur lequel sera ajoutée une nouvelle commande de tension du fil ou sur lequel sera appliquée la valeur de commande de tension du fil que l'on souhaite modifier au moyen du bouton de recul d'un point Ⓒ ou du bouton d'avance d'un point Ⓓ avec le pied presseur abaissé.
Il est également possible de déplacer le point d'insertion de l'aiguille vers un autre, avant ou après le point actuel, avec une valeur de commande de tension du fil réglée ave Ⓔ ou Ⓕ. Pour arrêter de déplacer le point d'insertion de l'aiguille, appuyer sur le bouton STOP Ⓖ.
Appuyer sur le bouton de retour à l'origine Ⓗ pour fermer l'écran et afficher l'écran de couture de l'unité LK.
Les valeurs affichées sur l'écran sont des valeurs absolues (valeur de tension du fil + valeur de commande de tension du fil).




③ **Saisie d'une valeur de commande de tension du fil**

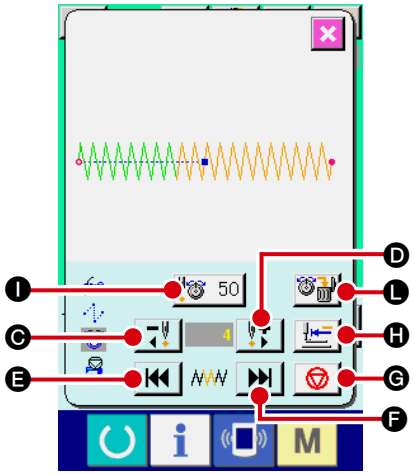
Appuyer sur le bouton de saisie de commande 50 Ⓐ pour afficher l'écran de saisie de valeur supérieure/inférieure de tension de fil. Saisir la valeur désirée avec les touches numériques et les boutons +/- Ⓙ. Appuyer sur le bouton ENTER Ⓚ pour valider la saisie.

## (2) Comment supprimer la commande de tension du fil du point d'insertion de l'aiguille à un autre point d'insertion de l'aiguille




① **Affichage de l'écran de modification de commande de tension du fil**

Appuyer sur le bouton de tension du fil 50 Ⓐ sur l'écran de couture lors de la sélection d'une configuration personnalisée pour afficher l'écran de réglage de tension du fil. Appuyer sur le bouton de modification de commande du fil Ⓑ sur l'écran de réglage de tension du fil pour afficher l'écran de modification de la commande de tension du fil.



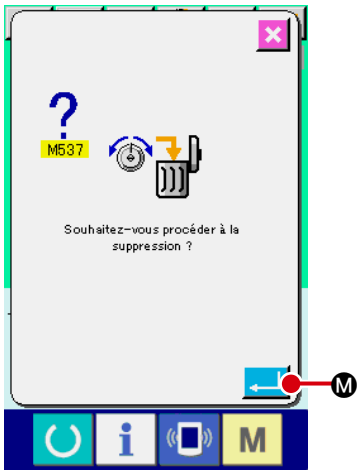

② **Spécification de l’emplacement de la commande à supprimer**

Spécifier l’emplacement de la commande qui sera supprimée au moyen du bouton de recul d’un point Ⓒ ou du bouton d’avance d’un point Ⓓ avec le pied presseur abaissé.

Il est également possible de déplacer le point d’insertion de l'aiguille vers un autre, avant ou après le point actuel, avec une commande de tension du fil réglée ave Ⓔ ou Ⓕ. Pour arrêter de déplacer le point d’insertion de l'aiguille, appuyer sur le bouton STOP Ⓖ.

Appuyer sur le bouton « Retour à la position initiale » Ⓗ pour fermer l’écran et afficher l’écran de couture de l’unité LK.

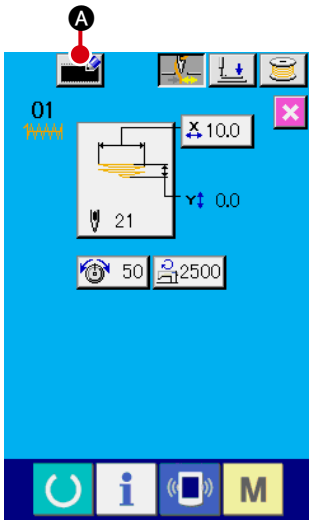
Si le point d’insertion de l'aiguille actuel est situé sur la commande de tension du fil, le bouton de suppression de la commande Ⓛ est affiché.




③ **Suppression de la commande de tension du fil**

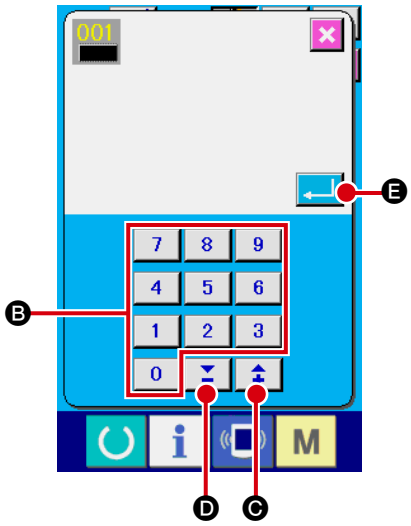
Appuyer sur le bouton de suppression de la commande Ⓛ pour afficher l’écran de suppression de la commande. Appuyer sur le bouton ENTER Ⓜ pour supprimer la commande.

## 2-23. Comment enregistrer une nouvelle configuration personnalisée




① **Affichage de l'écran de saisie des données**
Une nouvelle configuration peut être enregistrée uniquement sur l'écran de saisie des données (bleu clair). Sur l'écran de couture (vert), appuyer sur la touche READY afin d' afficher l'écran de saisie de données (bleu clair).

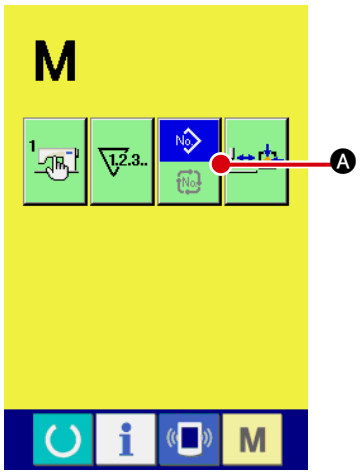
② **Accès à l'écran d'enregistrement de nouvelles configurations personnalisées**
Appuyer sur le bouton de nouvel enregistrement Ⓐ pour afficher l'écran d'enregistrement de nouvelles configurations personnalisées.




③ **Saisie d'un numéro de configuration personnalisée**
Saisir un numéro pour la nouvelle configuration personnalisée à enregistrer avec les touches numériques Ⓑ. Si un numéro de configuration personnalisée déjà utilisé est saisi, E403 s' affiche lors de la pression sur le bouton ENTER Ⓔ. Le cas échéant, sélectionner un autre numéro de configuration personnalisée non utilisé. Il est interdit d'enregistrer une nouvelle configuration personnalisée sur un numéro de configuration personnalisée déjà utilisé.
Il est également possible de chercher des numéros de configuration personnalisée avec les boutons +/- (Ⓒ, Ⓓ).

④ **Confirmation d'un numéro de configuration personnalisée**
Appuyer sur le bouton ENTER Ⓕ pour valider l'enregistrement du numéro de la nouvelle configuration personnalisée. Ensuite, l'écran de saisie des données pour la sélection de la configuration personnalisée s'affiche.

## 2-24. Comment modifier le mode de couture




① **Sélection du mode de couture**

Appuyer sur l'interrupteur M dans l'état où une configuration a déjà été sélectionnée pour afficher le bouton de sélection du mode de couture Ⓐ sur l'écran. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, le mode de couture passe du mode de couture individuelle au mode de couture par cycles.

* L'aspect du bouton de sélection du mode de couture dépend du mode de couture actuellement sélectionné.

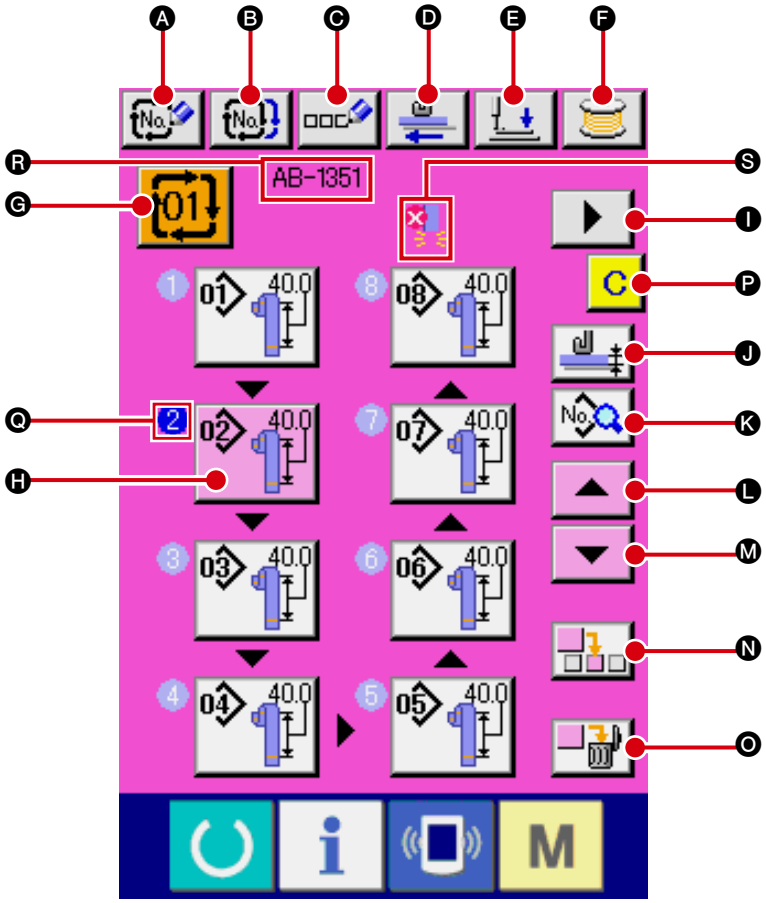
Lorsque la couture individuelle est sélectionnée :

Lorsque la couture par cycles est sélectionnée :

## 2-25. Section LCD lorsque la couture par cycles est sélectionnée

Ce modèle de machine à coudre est capable de coudre des passants de ceinture en séquence avec différentes données de configuration de passant de ceinture combinées. Jusqu'à 30 configurations de passant de ceinture différentes peuvent être saisies dans un cycle. Utiliser la couture par cycles pour coudre des passants de ceinture avec plus de deux formes de couture différentes pour une même pièce d'habillement.
Jusqu'à 20 éléments différents de données de couture par cycles peuvent être enregistrés. Utiliser la couture par cycles en créant un nouveau cycle de couture ou en copiant le cycle existant au besoin.
→ Se reporter à « Ⅱ-2-9. Comment enregistrer un numéro pour une nouvelle configuration de passant de ceinture » à la page 44 et « Ⅱ-2-12. Comment copier un numéro de configuration de passant de ceinture » à la page 49.

### (1) Écran de saisie des données de la couture par cycles

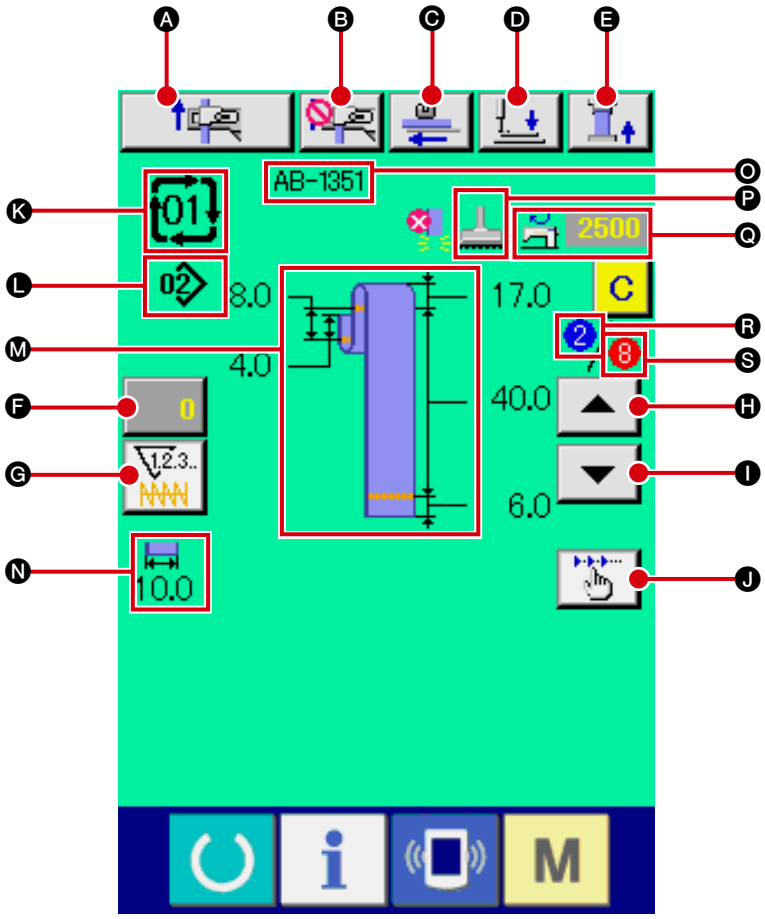



| Symbole | Nom du bouton | Description |
|---|---|---|
| Ⓐ | Bouton d'enregistrement des nouvelles données de couture par cycles | Affiche un écran d'enregistrement du numéro pour les nouvelles données de couture par cycles.<br>→ Se reporter à « Ⅱ-2-9. Comment enregistrer un nouveau numéro de configuration de passant de ceinture » à la page 44. |
| Ⓑ | Bouton de copie des données de couture par cycles | Affiche l'écran de copie du numéro de configuration de passant de ceinture pour la couture par cycles.<br>→ Se reporter à « Ⅱ-2-12. Comment copier un numéro de configuration de passant de ceinture » à la page 49. |
| Ⓒ | Bouton de saisie du nom des données du cycle | Affiche l'écran de saisie du nom des données de couture par cycles.<br>→ Se reporter à « Ⅱ-2-10. Comment nommer un numéro de configuration de passant de ceinture » à la page 46. |
| Ⓓ | Bouton de tirage du passant de ceinture | Insérer un passant de ceinture dans l'unité d'alimentation en passants de ceinture et appuyer sur ce bouton. Ensuite, l'unité entraînera les passants de ceinture. |

| Symbole | Nom du bouton | Description |
|---|---|---|
| Ⓔ | Bouton d'abaissement du presseur | Abaisse le presseur du corps de vêtement et le pied presseur, et affiche l'écran d' abaissement du presseur.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-7. Comment abaisser le presseur du corps de vêtement et le pied presseur » à la page 40**. |
| Ⓕ | Bouton de bobinage de la canette | Active le bobinage de la canette.<br>→ Se reporter à **« Ⅰ-5-2. Bobinage d'une canette» à la page 20**. |
| Ⓖ | Bouton de sélection du numéro des données de couture par cycles | Affiche, sur le bouton, le numéro des données de la couture par cycles actuellement sélectionnée. Appuyer sur le bouton pour afficher l'écran de sélection du numéro des données de la couture par cycles. |
| Ⓗ | Bouton de sélection de la configuration | Ⓞ Affiche, sur le bouton, les numéros de configuration de passant de ceinture enregistrés dans l'ordre de la séquence de couture et leur forme. Affiche l'écran de saisie des données de la configuration du passant de ceinture.<br>* Le pictogramme/affichage du bouton Ⓗ ou Ⓞ est indiqué par le nombre des configurations de passant de ceinture saisi. |
| Ⓘ | Bouton d'affichage de la page suivante | Affiché lorsque le nombre de configurations de passant de ceinture enregistré dans les données de couture par cycles dépasse 8. |
| Ⓙ | Bouton d'apprentissage de l'épaisseur du passant de ceinture | Affiche l'écran d'apprentissage d'épaisseur du passant de ceinture.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-13. Fonction d'apprentissage du passant de ceinture » à la page 50**. |
| Ⓚ | Bouton de la liste des données de couture par cycles | Affiche l'écran de liste des données de couture par cycles. |
| Ⓛ | Bouton de défilement vers le haut | Fait défiler les numéros de configuration de passant de ceinture vers le haut pour afficher le numéro précédent. |
| Ⓜ | Bouton de défilement vers le bas | Fait défiler les numéros de configuration de passant de ceinture vers le bas pour afficher le numéro suivant. |
| Ⓝ | Bouton d'insertion d' étape | Insère une étape juste avant le numéro de configuration de passant de ceinture actuellement sélectionné. |
| Ⓞ | Bouton de suppression d'étape | Supprime l'étape actuellement sélectionnée. |
| Ⓟ | Bouton d'effacement de la partie multicouche du passant de ceinture | Affiche l'écran de confirmation permettant de déterminer si la partie multicouche détectée du passant de ceinture (ou l'état sans passant détecté) peut être effacée ou non. |

| Symbole | Nom de l'image | Description |
|---|---|---|
| Ⓠ | Ordre de couture | Affiche l'ordre de couture des données de la configuration du passant de ceinture saisie. Si l'écran passe à l'écran de couture, la configuration du passant de ceinture à coudre en premier s'affiche en bleu.<br>* Le pictogramme/affichage du bouton Ⓗ ou Ⓞ est indiqué par le nombre des configurations de passant de ceinture saisi. |
| Ⓡ | Nom des données de couture par cycles | Affiche le nom saisi dans les données de la couture par cycles actuellement sélectionnée. |
| Ⓢ | Informations sur la partie multicouche du passant de ceinture | Affiche les informations sur la partie multicouche détectée sur le passant de ceinture.<br> : Aucun passant de ceinture<br> : Partie multicouche du passant de ceinture détectée |

## (2) Écran de couture pour la couture par cycles




| Symbole | Nom du bouton | Description |
|---|---|---|
| Ⓐ | Bouton d'opération de recul | Permet d'effecteur le recul |
| Ⓑ | Bouton d'annulation de prise du passant de ceinture suivant | La machine exécute l'interdiction (annulation) ou la réinitialisation de la prise de passant de ceinture pour la couture suivante.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-15. Fonction d'annulation de la saisie d'un passant de ceinture pour la couture suivante » à la page 55**. |
| Ⓒ | Bouton de tirage du passant de ceinture | Appuyer sur ce bouton après avoir inséré un passant de ceinture dans l'unité d'alimentation en passants de ceinture pour qu'il soit entraîné par l'unité.<br>Toutefois, ce bouton est désactivé pendant la couture ou le recul. |
| Ⓓ | Bouton d'abaissement du presseur | Abaisse le presseur du corps de vêtement et le pied presseur, et affiche l'écran d' abaissement du presseur.<br>Toutefois, ce bouton est désactivé pendant la couture ou le recul.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-7. Comment abaisser le presseur du corps de vêtement et le pied presseur » à la page 40**. |
| Ⓔ | Bouton de tension du passant de ceinture | Affiche l'écran de saisie de la tension du passant de ceinture. À cette étape, le fonctionnement de l'interrupteur de départ est verrouillé. |
| Ⓕ | Bouton de changement de valeur du compteur | Affiche la valeur actuelle du compteur sur le bouton. Appuyer sur ce bouton pour afficher l'écran de changement de valeur du compteur.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-8. Utilisation du compteur » à la page 41**. |

| Symbole | Nom du bouton | Description |
|---|---|---|
| Ⓖ | Bouton de basculement du compteur | Il est possible de basculer entre l'affichage du compteur de couture de points d'arrêt, l'affichage du compteur de passants de ceinture et l'affichage du compteur du nombre de pièces.<br>Le bouton ne s'affiche que lorsque les deux compteurs ci-dessus sont à l'état ON.<br> : compteur de couture de points d'arrêt<br> : compteur de passants de ceinture<br> : compteur de nb de pièces<br>→ Se reporter à « Ⅱ-2-8. Utilisation du compteur » à la page 41. |
| Ⓗ | Bouton d'ordre de couture arrière | Ramène la configuration du passant de ceinture à coudre à la précédente.<br> **Il faut savoir qu'une pression sur cette touche active le pied presseur et le presseur du corps de vêtement.** |
| Ⓘ | Bouton d'ordre de couture avant | Ramène la configuration du passant de ceinture à coudre à la suivante.<br> **Il faut savoir qu'une pression sur cette touche active le pied presseur et le presseur du corps de vêtement.** |
| Ⓙ | Bouton d'opération par étape | Affiche l'écran de sélection des opérations par étape et active le mode d' opérations par étape. Toutefois, pendant que la machine exécute le recul, ce bouton est désactivé même si l'on appuie dessus.<br>→ Se reporter à « Ⅱ-2-14. Comment exécuter l'opération par étape » à la page 52. |

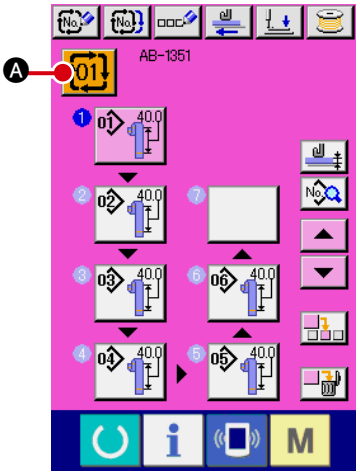
| Symbole | Nom de l'image | Description |
|---|---|---|
| Ⓚ | Numéro des données de couture par cycles | Affiche le numéro des données de la couture par cycles actuellement sélectionnée. |
| Ⓛ | Numéro de configuration du passant de ceinture | Affiche le numéro de la configuration de passant de ceinture actuellement sélectionnée. |
| Ⓜ | Description de la configuration de passant de ceinture | Affiche la description de la configuration du passant de ceinture à coudre. |
| Ⓝ | Largeur du passant de ceinture | Affiche la largeur du passant de ceinture actuellement réglée. |
| Ⓞ | Nom des données de couture par cycles | Affiche le nom saisi dans les données de la couture par cycles actuellement sélectionnée. |
| Ⓟ | Pied presseur | Affiche le pied presseur pour la couture linéaire ou en zigzag de points d'arrêt sélectionnée.<br> : couture linéaire de points d'arrêt<br> : couture en zigzag de points d'arrêt |
| Ⓠ | Nombre de tours pour la couture | Affiche le nombre de tours (valeur prédéterminée) pour la configuration de la couture de points d'arrêt actuellement exécutée. |
| Ⓡ | Ordre de couture | Affiche l'ordre de couture actuellement exécutée. |
| Ⓢ | Affichage du nombre total de configurations enregistrées | Affiche le nombre total de configurations de passant de ceinture enregistrée sur le numéro de données de couture par cycles actuellement exécutée. |

## 2-26. Comment exécuter la couture par cycles

Il est nécessaire de commencer par régler le mode de couture sur la couture par cycles avant de régler les données.

→ Se reporter à « Ⅱ-2-24. Comment changer de mode de couture » à la page 69.

### (1) Sélection des données de la couture par cycles

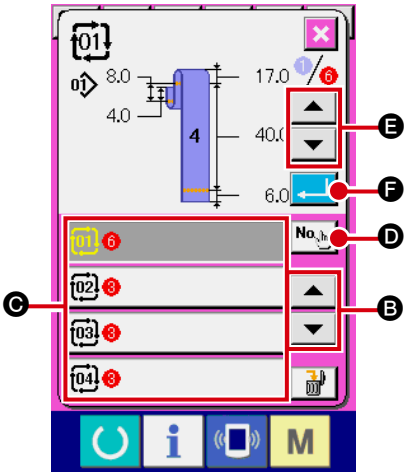



① **Affichage de l'écran de saisie des données**

Il est possible de sélectionner le numéro des données de la couture par cycles uniquement sur l'écran de saisie des données (rose). Sur l'écran de couture (vert), appuyer sur la touche READY afin d'afficher l'écran de saisie de données (rose).

② **Accès à l'écran de sélection du numéro des données de la couture par cycles**

Appuyer sur le bouton du numéro des données de la couture par cycle Ⓐ pour afficher l'écran de sélection du numéro des données de la couture par cycles. Le numéro des données de la couture par cycles actuellement sélectionné et sa description s'affichent en haut de l'écran. Les autres numéros et boutons de données de couture par cycles enregistrés s' affichent en bas de l'écran.




③ **Sélection du numéro de données de couture par cycles**

À chaque pression sur les boutons de défilement vers le haut/bas Ⓑ, le bouton du numéro des données de couture par cycles Ⓒ change successivement.

Il est également possible d'accéder à l'écran de saisie du numéro des données de couture par cycles avec le bouton de saisie du numéro Ⓓ afin de saisir directement le numéro.

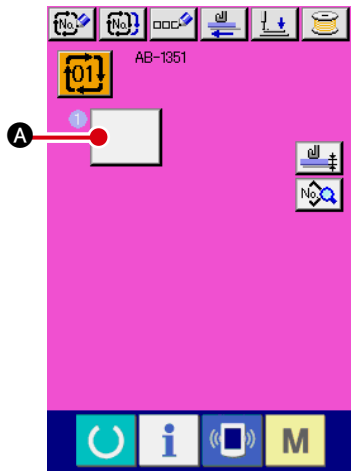
À présent, appuyer sur le bouton du numéro de données de couture par cycles Ⓒ désiré.

Appuyer sur le bouton de confirmation de l'étape Ⓔ pour afficher la forme de couture ou autre enregistrée dans les données de couture par cycles successivement.

④ **Confirmation du numéro de données de couture par cycles**

Appuyer sur le bouton ENTER Ⓕ pour fermer l'écran de sélection du numéro de données de couture par cycles et terminer la sélection.

## (2) Méthode pour créer les données de couture par cycles

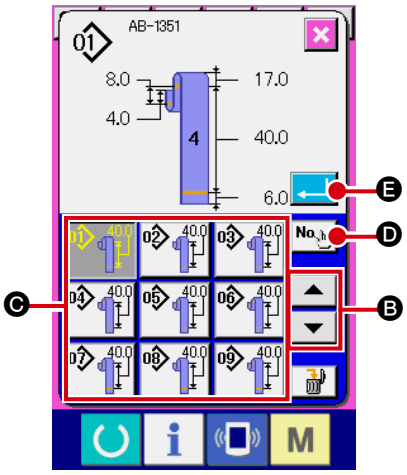



① **Affichage de l'écran de saisie des données**

Il est possible de sélectionner le numéro des données de la couture par cycles uniquement sur l'écran de saisie des données (rose). Sur l'écran de couture (vert), appuyer sur la touche READY afin d'afficher l'écran de saisie de données (rose). Étant donné qu'aucun numéro de configuration n'est enregistré sur l'écran initial, le bouton de sélection de la première configuration s'affiche vide.

② **Affichage de l'écran de sélection du numéro de configuration**

Appuyer sur le bouton de sélection des configurations Ⓐ pour afficher l'écran de sélection du numéro de configuration.

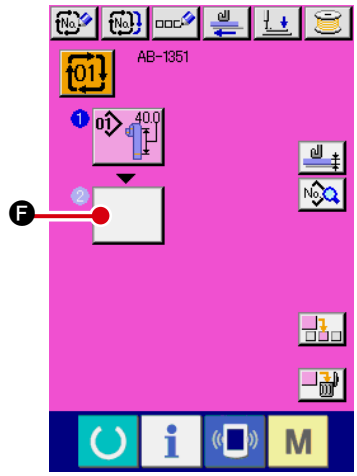



③ **Sélection d'un numéro de configuration**

Chaque fois que l'on appuie en haut ou en bas sur les boutons de défilement Ⓑ, le bouton du numéro de configuration enregistrée Ⓒ change.
Il est également possible d'accéder à l'écran de saisie du numéro de configuration avec le bouton de saisie du numéro Ⓓ afin de saisir directement le numéro.
Le bouton affiche la description des données de la configuration. À présent, appuyer sur le bouton du numéro de configuration souhaité.

④ **Confirmation du numéro de configuration**

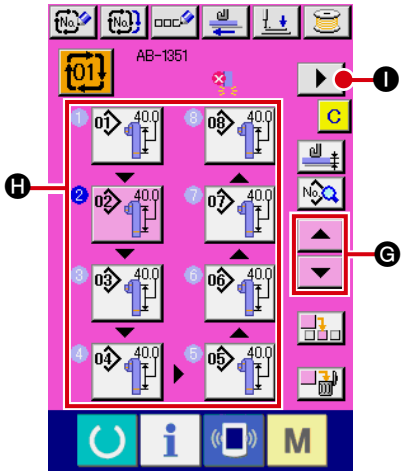
Appuyer sur le bouton ENTER Ⓔ pour fermer l'écran de sélection du numéro de configuration et terminer la sélection.



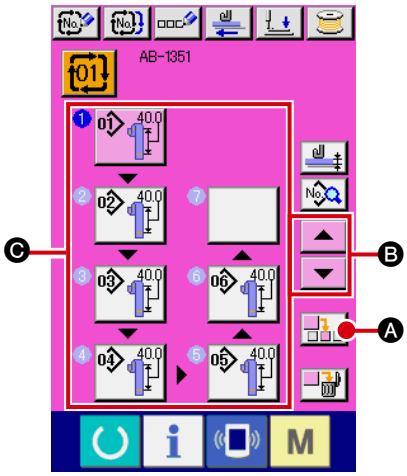

⑤ **Répétition des étapes de la procédure ② à ④ selon le nombre de configurations à enregistrer**

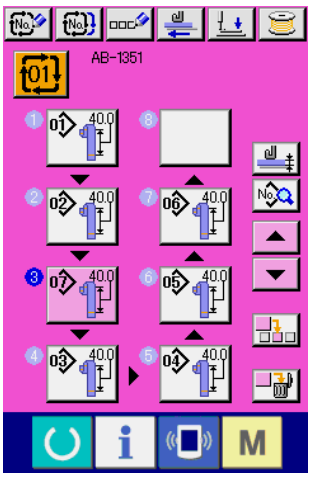
Une fois le premier enregistrement confirmé, le bouton de sélection de la 2e configuration Ⓕ s'affiche.
Répéter les étapes de la procédure ② à ④ selon le nombre de configurations à enregistrer.

Il est possible de sélectionner le bouton du numéro de configuration en appuyant sur les boutons de défilement vers le haut/bas Ⓖ. Le bouton du numéro de configuration sélectionné s'affiche en rose.
Appuyer sur le bouton du numéro de configuration Ⓗ apparaissant sur l'affichage pour afficher l'écran de saisie des données de la configuration du passant de ceinture. Sur cet écran, il est possible de régler chaque paramètre des données de la configuration séparément.
→ Se reporter à « Ⅱ-2-6. Comment modifier la longueur du passant de ceinture » à la page 38 pour en savoir plus.
Lorsque les données combinées créées nécessitent plusieurs écrans, il est possible d'afficher l'écran suivant avec les boutons de défilement Ⓘ à l'écran.



### (3) Méthode pour insérer les données de couture par cycles




① **Détermination de la position d'insertion**

Appuyer sur le bouton d'insertion du numéro de configuration Ⓐ pour insérer une étape de couture dans l'emplacement entre le numéro de la configuration précédente et le numéro de la configuration actuellement sélectionnée (affiché en rose). Déterminer l'emplacement Ⓒ dans lequel une étape de couture doit être insérée avec les boutons de défilement haut/bas Ⓑ et appuyer sur le bouton d'insertion du numéro de configuration Ⓐ.

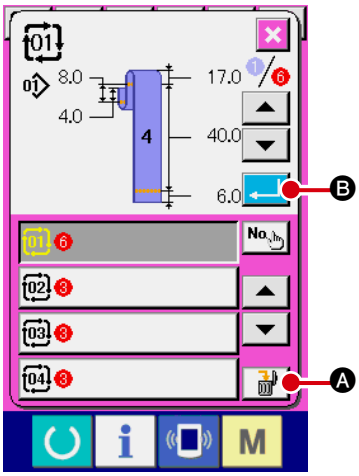
② **Sélection du numéro de configuration à insérer et confirmation**

Appuyer sur le bouton d'insertion du numéro de configuration Ⓐ pour afficher l'écran de liste des numéros de configuration.

Exécuter les étapes de la procédure ③ à ④ décrite en « Ⅱ-2-26. (2) Méthode pour créer des données de couture par cycles » à la page 75.

Une fois le numéro de configuration confirmé, le numéro de configuration sélectionné est affiché sur l'emplacement d' insertion déterminé.

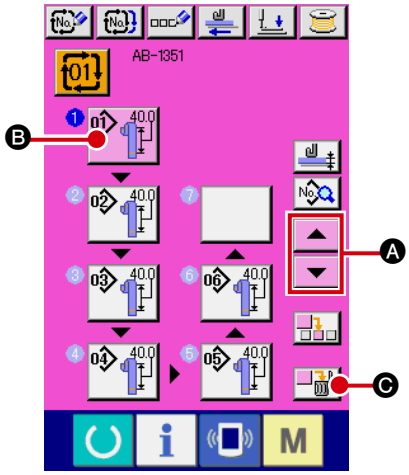
### (4) Méthode d'effacement des données de couture par cycles

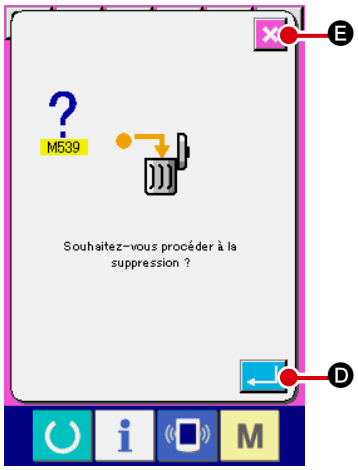



① **Sélection du numéro de données de couture par cycles**
Exécuter les étapes de la procédure ① à ③ décrite en « **Ⅱ-2-26. (1) Sélection des données de couture par cycles » à la page 74** pour afficher les données de couture par cycles à effacer.

② **Effacement des données de couture par cycles**
Appuyer sur le bouton d'effacement des données Ⓐ pour afficher la fenêtre contextuelle de confirmation de l'effacement des données de couture par cycles sur l'écran. Si Ⓑ est enfoncé sur la fenêtre contextuelle, les données de couture par cycles sélectionnées sont effacées.

### (5) Méthode d'effacement d'une étape des données de couture par cycles



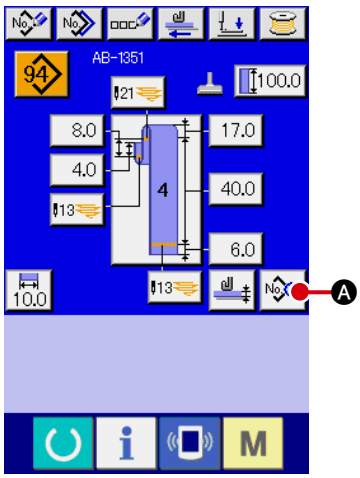

① **Sélection du numéro de données de couture par cycles**
Exécuter les étapes de la procédure ① à ② décrite en « **Ⅱ-2-26. (1) Sélection des données de couture par cycles » à la page 74** pour placer les données de couture par cycles contenant l'étape à effacer dans l'état sélectionné.

② **Affichage de l'écran de sélection du numéro de configuration**
Appuyer sur les boutons de défilement vers le haut/basv Ⓐ pour placer le bouton de sélection de la configuration de l'étape à effacer dans l'état sélectionné Ⓑ et appuyer sur le bouton d'effacement de l'étape Ⓒ. Ensuite, la fenêtre contextuelle d'effacement de l'étape des données s'affiche.

③ **Effacement de l'étape des données de couture par cycles souhaitée**
Appuyer sur le bouton ENTER Ⓓ pour effacer l'étape sélectionnée des données de couture par cycles.
Si l'on appuie sur le bouton CANCEL Ⓔ, l'écran revient à l'écran de saisie des données de couture par cycles sans effacer l'étape sélectionnée.

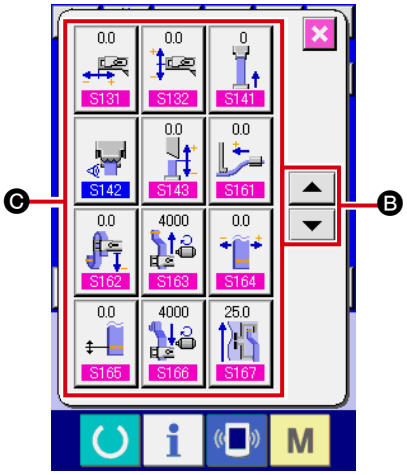
## 2-27. Comment éditer les données de couture

### (1) Méthode pour modifier les données de couture




① **Affichage de l'écran de saisie**

Accéder à l'écran de saisie des données pour le mode de couture individuelle des passants de ceinture ou le mode de couture par cycles de passants de ceinture pour modifier les données de couture.




② **Sélection des données de couture à modifier**

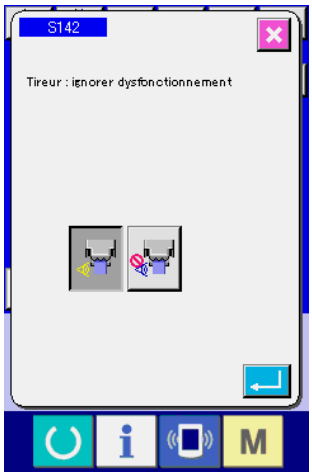
Appuyer sur le bouton de liste des données de couture Ⓐ pour afficher l'écran de liste des données de couture. Sélectionner les données à modifier.

Sélectionner le bouton de l'élément de données Ⓒ à modifier en appuyant en haut ou en bas sur les boutons de défilement Ⓑ.

③ **Modification des données de couture**

Les données de couture sont composées de deux types différents d'éléments de données ; un des types d'élément de données nécessite le changement des données numériques et l'autre type le changement du pictogramme.

L'élément de données nécessitant le changement des données numériques est attribué au numér S131 affiché en rose. Les données numériques peuvent être modifiées avec les touches numériques et les boutons +/- affichés sur l'écran de changement des données. L'élément de données nécessitant le changement du pictogramme est attribué au numéro S142 affiché en bleu. Il est possible de sélectionner le pictogramme parmi ceux affichés sur l'écran de changement.




* Se reporter à (2) Liste des données de couture pour en savoir plus sur les données de couture.

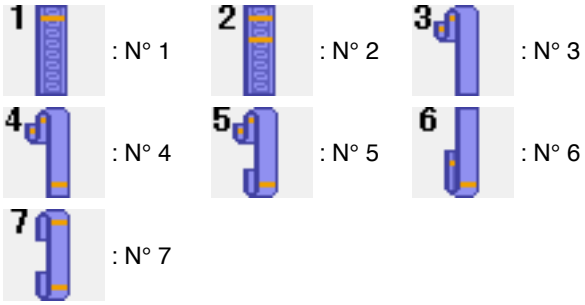
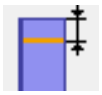
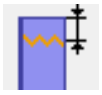
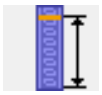
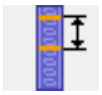
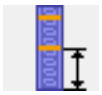
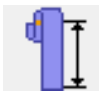
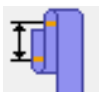
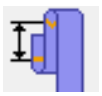
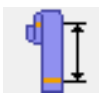
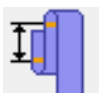
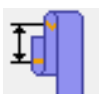
**Si la machine à coudre est mise hors tension sans avoir appuyé sur la touche READY, les valeurs réglées pour les données de couture ne seront pas conservées en mémoire.**

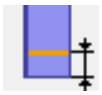
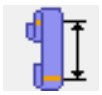
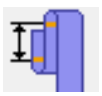
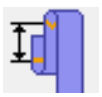
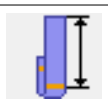
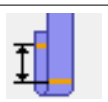
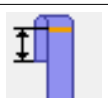
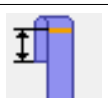
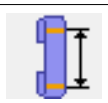
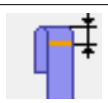
**Les dimensions des formes de couture des passants de ceinture affichées sur le panneau de commandes ne sont présentées qu'à titre indicatif. Les dimensions varient suivant le matériau du passant de ceinture. Pensez à ajuster les réglages de dimensions du passant de ceinture pour obtenir les dimensions de finition désirées.**

## (2) Liste des données de couture

*** : Les données suivies d'un astérisque (*) ne s'affichent pas sur l'écran de liste des données de couture. Toutefois, elles s'affichent sur l'écran de saisie des données.**

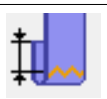
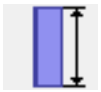
**: Les données dans une case grisée ne s'affichent pas à l'état standard. Pour les afficher, se reporter au manuel de l'ingénieur.**

| N° | Option | Plage de saisie/ plage de sélection | Valeur par défaut |
|---|---|---|---|
| S001 * | **Changement de forme de couture**   | N° 1 à N° 7 | N° 4 |
| S002 * | **Longueur A de passant de ceinture en couture bartack linéaire** Saisie de la longueur A du passant de ceinture lorsque le pied presseur pour la couture linéaire de points d'arrêt est utilisé  | -10,0 à 19,0 (mm) | 4,0 (mm) |
| S003 * | **Longueur A de passant de ceinture en couture bartack zigzag** Saisie de la longueur A du passant de ceinture lorsque le pied presseur pour la couture en zigzag de points d'arrêt est utilisé  | -9,0 à 21,0 (mm) | 6,0 (mm) |
| S004 * | **Forme de couture N° 1: longueur B de passant de ceinture**  | 59,0 à 99,0 (mm) | 79,0 (mm) |
| S005 * | **Forme de couture N° 2: longueur B de passant de ceinture**  | 15,0 à 30,0 (mm) | 17,0 (mm) |
| S006 * | **Forme de couture N° 2: longueur C de passant de ceinture**  | 45,0 à 99,0 (mm) | 62,0 (mm) |
| S007 * | **Forme de couture N° 3: longueur B de passant de ceinture**  | 45,0 à 109,0 (mm) | 71,0 (mm) |
| S008 * | **Forme de couture N° 3: longueur C de passant de ceinture en couture bartack linéaire**  | 5,0 à 11,0 (mm) | 8,0 (mm) |
| S009 * | **Forme de couture N° 3: longueur C de passant de ceinture en couture bartack zigzag**  | 5,0 à 11,0 (mm) | 8,0 (mm) |
| S011 * | **Forme de couture N° 4: longueur B de passant de ceinture**  | 30,0 à 50,0 (mm) | 40,0 (mm) |
| S012 * | **Forme de couture N° 4: longueur C de passant de ceinture en couture bartack linéaire**  | 5,0 à 11,0 (mm) | 8,0 (mm) |
| S013 * | **Forme de couture N° 4: longueur C de passant de ceinture en couture bartack zigzag**  | 5,0 à 11,0 (mm) | 8,0 (mm) |

| N° | Option | | Plage de saisie/ plage de sélection | Valeur par défaut |
|---|---|---|---|---|
| S014 * | Forme de couture N° 4: longueur D de passant de ceinture (lâche) (Volume de relâchement du passant de ceinture) | | 5,0 à 30,0 (mm) | 17,0 (mm) |
| S015 * | Forme de couture N° 4: longueur E de passant de ceinture en couture bartack linéaire |  | –14,0 à 16,0 (mm) | 6,0 (mm) |
| S016 * | Forme de couture N° 4: longueur E de passant de ceinture en couture bartack zigzag | | –12,0 à 18,0 (mm) | 8,0 (mm) |
| S017 * | Forme de couture N° 5: longueur B de passant de ceinture |  | 30,0 à 61,0 (mm) | 47,0 (mm) |
| S018 * | Forme de couture N° 5: longueur C de passant de ceinture en couture bartack linéaire |  | 5,0 à 11,0 (mm) | 8,0 (mm) |
| S019 * | Forme de couture N° 5: longueur C de passant de ceinture en couture bartack zigzag |  | 5,0 à 11,0 (mm) | 8,0 (mm) |
| S020 * | Forme de couture N° 5: longueur D de passant de ceinture (Volume de relâchement du passant de ceinture) | | 2,0 à 8,0 (mm) | 3,0 (mm) |
| S021 * | Forme de couture N° 5: longueur E de passant de ceinture en couture bartack linéaire | | –2,5 à 7,5 (mm) | 2,5 (mm) |
| S022 * | Forme de couture N° 5: longueur E de passant de ceinture en couture bartack zigzag | | –1,0 à 9,0 (mm) | 4,0 (mm) |
| S023 * | Forme de couture N° 5: longueur F de passant de ceinture | | 0 à 20,0 (mm) | 10,0 (mm) |
| S024 * | Forme de couture N° 6: longueur B de passant de ceinture |  | 45,0 à 99,0 (mm) | 62,0 (mm) |
| S025 * | Forme de couture N° 6: longueur C de passant de ceinture |  | 15,0 à 30,0 (mm) | 17,0 (mm) |
| S026 * | Forme de couture N° 6: longueur D de passant de ceinture en couture bartack linéaire | | –2,5 à 7,5 (mm) | 2,5 (mm) |
| S027 * | Forme de couture N° 6: longueur D de passant de ceinture en couture bartack zigzag | | –1,0 à 9,0 (mm) | 4,0 (mm) |
| S028 * | Forme de couture N° 7: longueur A de passant de ceinture en couture bartack linéaire |  | 0 à 15,0 (mm) | 7,0 (mm) |
| S029 * | Forme de couture N° 7: longueur A de passant de ceinture en couture bartack zigzag |  | 0 à 15,0 (mm) | 10,0 (mm) |
| S030 * | Forme de couture N° 7: longueur B de passant de ceinture |  | 30 à 60 (mm) | 40,0 (mm) |
| S031 * | Forme de couture N° 7: longueur D de passant de ceinture en couture bartack linéaire |  | 0 à 10,0 (mm) | 4,0 (mm) |

*** : Les données suivies d'un astérisque (*) ne s'affichent pas sur l'écran de liste des données de couture. Toutefois, elles s'affichent sur l'écran de saisie des données.**

**: Les données dans une case grisée ne s'affichent pas à l'état standard. Pour les afficher, se reporter au manuel de l'ingénieur.**

| N° | Option | Plage de saisie/ plage de sélection | Valeur par défaut |
|---|---|---|---|
| S032 * | **Forme de couture N° 7: longueur D de passant de ceinture en couture bartack zigzag** | 0 à 10,0 (mm) | 3,0 (mm) |
| S033 * | **Forme de couture N° 7: longueur E de passant de ceinture en couture bartack linéaire** | 0 à 10,0 (mm) | 4,0 (mm) |
| S034 * | **Forme de couture N° 7: longueur E de passant de ceinture en couture bartack zigzag** | 0 à 10,0 (mm) | 3,0 (mm) |
| S035 * | **Forme de couture N° 7: longueur F de passant de ceinture en couture bartack linéaire** | 0 à 20,0 (mm) | 7,0 (mm) |
| S036 * | **Forme de couture N° 7: longueur F de passant de ceinture en couture bartack zigzag**  | 0 à 20,0 (mm) | 10,0 (mm) |
| S037 | **Forme de couture N° 7 : volume de relâchement** | –10,0 à 20,0 (mm) | 0 (mm) |
| S121 * | **Largeur de passant de ceinture**<br>Lorsque la largeur du passant de ceinture est modifiée, la largeur de la couture de points d'arrêt est automatiquement modifiée selon la nouvelle largeur du passant de ceinture. À cette étape, une erreur hors-échelle de largeur de couture de points d'arrêt (E435) peut se produire pour certaines valeurs réglées de la largeur du passant de ceinture. | 8,0 à 20,0 (mm) | 10,0 (mm) |
| S122 * | **Longueur de passant de ceinture**  | 58,0 à 130,0 (mm) | 100,0 (mm) |
| S131 | **Position du presse-tissu corrigée dans le sens latéral**<br>Cet interrupteur sert à corriger la position latérale du presse-tissu de passant lors de la couture de passants de ceinture. | –3,0 à 3,0 (mm) | 0 (mm) |
| S132 | **Correction de la position longitudinale d'alimentation du presse-tissu de passant**<br>Cet interrupteur sert à corriger la position longitudinale du presse-tissu de passant lors de l'alimentation de passants de ceinture. | –3,0 à 3,0 (mm) | 0 (mm) |
| S141 | **Tension du passant de ceinture**<br>Cet interrupteur sert à régler la tension du passant de ceinture appliquée par le tireur de fil de passants de ceinture lorsqu'il place le passant de ceinture en position de couture.<br>+ : Augmente la tension du passant de ceinture<br>- : Réduit la tension du passant de ceinture<br>→ Se reporter à **" I -5-5. Réglage de la tension du passant de ceinture » à la page 23** pour en savoir plus. | –100 à 100 | –5 |
| S142 | **Échec de l'activation/désactivation de la détection du tireur de fil du passant de ceinture**<br> : Activer : Désactiver<br>Pour les tissus légers, désactiver ce paramètre. | — | Activer |

*** : Les données suivies d'un astérisque (*) ne s'affichent pas sur l'écran de liste des données de couture. Toutefois, elles s'affichent sur l'écran de saisie des données.**

**: Les données dans une case grisée ne s'affichent pas à l'état standard. Pour les afficher, se reporter au manuel de l'ingénieur.**

| N° | Option | Plage de saisie/ plage de sélection | Valeur par défaut |
|---|---|---|---|
| S143 | **Correction d'entraînement de section de coupe de passant de ceinture**<br>Cette fonction réduit le nombre de passants de ceinture à saisir par le tireur de fil de passant de ceinture immédiatement après avoir coupé le passant de ceinture non saisi par le tireur de fil. | –3,0 à 0 (mm) | 0 (mm) |
| S146 | **Activer/désactiver le capteur de position inférieure du presse-tissu lors de la couture du dernier passant de ceinture**<br> : Activer : Désactiver<br>Le presse-tissu passe sur le presseur du corps de vêtement lors de la couture de la dernière partie du passant de ceinture d'après la dimension de la couture. Le cas échéant, désactiver cette option. | — | Activer |
| S147 | **Volume d'alimentation corrigé par le degré de pincement**<br>Lors du réglage du passant de ceinture, la longueur du passant de ceinture alimenté peut être corrigée d'après le degré de pincement par le dispositif de tirage de passants de ceinture. | –10,0 à 10,0 (mm) | 0 (mm) |
| S161 | **Volume de relâchement du presse-tissu de passant pour la première couture**<br>Quantité de passants de ceinture à desserrer par déplacement du presse-tissu de passant en direction du pinceur de la tête de machine pendant la première couture.<br>+: Pour augmenter le volume de relâchement du passant de ceinture<br>-: Pour diminuer le volume de relâchement du passant de ceinture | 0 à 5,0 (mm) | 0 (mm) |
| S162 | **Forme N° 3, 4, 5 : Volume de relâchement entre la première et la seconde couture**<br>Volume de la tension appliquée au corps de vêtement pour les formes N° 3, 4 et 5, qui diminue en déplaçant le presse-tissu de passant de la deuxième position de couture vers soi.<br>+: Pour augmenter le volume de relâchement du passant de ceinture<br>-: Pour diminuer le volume de relâchement du passant de ceinture | 0 à 13,0 (mm) | 0 (mm) |
| S163 | **Forme N° 3, 4, 5 : Limite de la vitesse de déplacement du presse-tissu de passant sur la deuxième position de couture**<br>Pour les formes N° 3, 4 et 5, il est possible de limiter la vitesse de déplacement du presse-tissu de passant jusqu'à la deuxième position de couture en utilisant cet interrupteur. | 500 à 4000 (pps) | 4000 (pps) |
| S164 | **Formes n° 4 et 5 : Correction de la 3e position de couture dans le sens latéral du presse-tissu**<br>Pour les formes de couture N° 4 et 5, la 3e position de couture peut être corrigée dans le sens latéral. Procéder à la correction si la position du passant de ceinture diffère de la position de la couture de points d'arrêt.<br>+: Le passant de ceinture est déplacé vers la droite par rapport à la position de couture.<br>-: Le passant de ceinture est déplacé vers la gauche par rapport à la position de couture. | –3,0 à 3,0 (mm) | 0 (mm) |

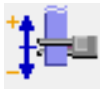
*** : Les données suivies d'un astérisque (*) ne s'affichent pas sur l'écran de liste des données de couture. Toutefois, elles s'affichent sur l'écran de saisie des données.**

**: Les données dans une case grisée ne s'affichent pas à l'état standard. Pour les afficher, se reporter au manuel de l'ingénieur.**

| N° | Option | Plage de saisie/ plage de sélection | Valeur par défaut |
|---|---|---|---|
| S165 | **Forme N° 4 : Correction de la 3e position de couture dans le sens longitudinal du presse-tissu**<br>Pour la forme N° 4, il est possible de diminuer la distance entre le pinceur de la tête de machine et le presse-tissu de passant sur la troisième position de couture en utilisant cet interrupteur. Ceci peut diminuer la longueur du fil restant.<br>**Attention :** Le pied presseur de la tête de la machine risque d'écraser le presse-tissu, s'il est déplacé en excès en direction de la position du presse-tissu. Pour éviter cela, veiller à vérifier attentivement la position de ces pièces avant de procéder au réglage. | –5,0 à 5,0 (mm) | 0 (mm) |
| S166 | **Formes n° 4 et 5 : Limite de la vitesse de déplacement du presse-tissu de passant sur la troisième position de couture**<br>Pour les formes N° 4 et 5, il est possible de limiter la vitesse de déplacement du presse-tissu de passant jusqu'à la troisième position de couture en utilisant cet interrupteur. | 1000 à 4000 (pps) | 4000 (pps) |
| S167 | **Entraînement du corps de vêtement : Débattement du corps de vêtement jusqu'au côté éloigné pour l'opération permettant d'empêcher le passant de ceinture d'être coincé**<br>Dans le cas où « l'opération U507 pour empêcher le passant de ceinture d'être coincé » est sélectionnée pour les formes N° 3, 4 et 5, il s'agit du débattement du corps de vêtement jusqu'au côté éloigné avant que le presse-tissu de passant ne se déplace en direction de la deuxième position de couture.<br>En modifiant cette durée, il est possible de décaler la position du passant de ceinture étendu afin d'empêcher le passant de ceinture d'être coincé. | 0 à 50,0 (mm) | 25.0 (mm) |
| S168 | **Entraînement du corps de vêtement : Durée de pause du déplacement du presse-tissu de passant pour l'opération empêchant le passant de ceinture d'être coincé**<br>Dans le cas où « l'opération U507 pour empêcher le passant de ceinture d'être coincé » est sélectionnée pour les formes N° 3, 4 et 5, la durée de démarrage retardé du déplacement du presse-tissu de passant en direction de la deuxième position de couture est spécifiée par rapport à l'entraînement du corps de vêtement.<br>En modifiant cette durée, il est possible de décaler la position du passant de ceinture étendu afin d'empêcher le passant de ceinture d'être coincé. | 0 à 999 (msec) | 200 (msec) |
| S169 | **Forme N° 6 : Volume de relâchement du presse-tissu de passant à la troisième position de couture**<br>Pour la forme N° 6, la quantité de passants de ceinture à desserrer par déplacement du presse-tissu de passant vers soi une fois que le pinceur s'est déplacé jusqu'au côté éloigné pour atteindre la troisième position de couture.<br>Régler ce volume si le tissu du vêtement est tiré ou desserré et dépasse la dimension spécifiée entre la 3e position de couture et le bord du tissu. <br>+: Pour augmenter le volume de relâchement du passant de ceinture<br>-: Pour diminuer le volume de relâchement du passant de ceinture | 0 à 13,0 (mm) | 4,0 (mm) |
| S171 | **Forme N° 5 position après aplatissage du passant de ceinture corrigée dans le sens latéral du presse-tissu**<br>La position à laquelle la fourchette est enfoncée dans la 3e couture de points d'arrêt de la forme de configuration N° 5 peut être corrigée dans le sens latéral du presse-tissu. | –3,0 à 3,0 (mm) | 0 (mm) |

*** : Les données suivies d'un astérisque (*) ne s'affichent pas sur l'écran de liste des données de couture. Toutefois, elles s'affichent sur l'écran de saisie des données.**

**: Les données dans une case grisée ne s'affichent pas à l'état standard. Pour les afficher, se reporter au manuel de l'ingénieur.**

| N° | Option | Plage de saisie/ plage de sélection | Valeur par défaut |
|---|---|---|---|
| S172 | **Forme N° 7 position après aplatissage du passant de ceinture corrigée dans le sens latéral du presse-tissu**<br>La position à laquelle la fourchette est enfoncée dans la 2e couture de points d'arrêt de la forme de configuration N° 7 peut être corrigée dans le sens latéral du presse-tissu. | –3,0 à 3,0 (mm) | 0 (mm) |
| S174 | **Forme N° 7 : Position du pinceur corrigée dans le sens latéral pour le pinçage et l'aplatissage du passant de ceinture**<br>Pour la forme N° 7, la position latérale du pinceur avant pinçage du passant de ceinture par le pinceur et aplatissage avec la fourche est corrigée. | –7,0 à 7,0 (mm) | 0 (mm) |
| S176 | **Forme N° 7 position après aplatissage du passant de ceinture corrigée dans le sens latéral du presse-tissu**<br>Pour la forme de couture N° 7, la position d'insertion de la barre de relâchement du passant de ceinture peut être corrigée. (La plage dans laquelle la barre de relâchement peut se déplacer est limitée. Par conséquent, il se peut que la tige ne se déplace pas dans la position définie.) | –20,0 à 20,0 (mm) | 0 (mm) |
| S178 | **Forme N° 7 : Position d'insertion de la barre de relâchement du passant de ceinture corrigée**<br>Pour la forme N° 7, cet interrupteur sert à corriger la position longitudinale du presse-tissu de passant lors de l'insertion de la fourchette à la deuxième position de couture.  | –3,0 à 3,0 (mm) | 0 (mm) |
| S179 | **Entraînement du corps de vêtement : Débattement jusqu'au côté éloigné pour l'opération de réduction de la tension du corps de vêtement**<br>Dans le cas où « l'opération U507 pour réduire la traction du corps de vêtement » est sélectionnée pour les formes N° 3, 4 et 5, il s'agit du débattement de l'entraînement du corps de vêtement jusqu'au côté éloigné avant que l'entraînement ne se déplace à la deuxième position de couture.<br>En augmentant cette valeur, il est possible de diminuer la distance sur laquelle le presse-tissu de passant tire le passant de ceinture pendant le déplacement du pinceur.<br>(Si cette valeur augmente trop, le passant de ceinture peut se détacher pendant le déplacement du presse-tissu de passant.) | –10,0 à 10,0 (mm) | 0 (mm) |
| S180 | **Forme N° 7 : Correction de la 2e position de couture dans le sens latéral du presse-tissu**<br>Pour la forme N° 7, cet interrupteur sert à corriger la position latérale du presse-tissu de passant à la deuxième position de couture.<br>Procéder à la correction si la position du passant de ceinture s'écarte de la position de couture.<br>+: Le passant de ceinture est déplacé vers la droite par rapport à la position de couture.<br>-: Le passant de ceinture est déplacé vers la gauche par rapport à la position de couture. | –3,0 à 3,0 (mm) | 0 (mm) |
| S181 | **Formes n° 3, 4 et 5 : Correction de la 2e position de couture dans le sens latéral du presse-tissu**<br>Pour les formes N° 3, 4 et 5, cet interrupteur sert à corriger la position latérale du presse-tissu de passant à la deuxième position de couture.<br>Procéder à la correction si la position du passant de ceinture s'écarte de la position de couture.<br>+: Le passant de ceinture est déplacé vers la droite par rapport à la position de couture.<br>-: Le passant de ceinture est déplacé vers la gauche par rapport à la position de couture. | –3,0 à 3,0 (mm) | 0 (mm) |

*** : Les données suivies d'un astérisque (*) ne s'affichent pas sur l'écran de liste des données de couture. Toutefois, elles s'affichent sur l'écran de saisie des données.**

**: Les données dans une case grisée ne s'affichent pas à l'état standard. Pour les afficher, se reporter au manuel de l'ingénieur.**

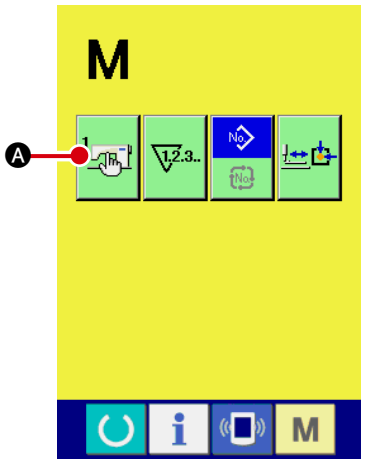
| N° | Option | Plage de saisie/ plage de sélection | Valeur par défaut |
|---|---|---|---|
| S182 | **Formes N° 2, 6 : Correction de la 2e position de couture dans le sens latéral du presse-tissu**<br>Pour les formes N° 2 et 6, cet interrupteur sert à corriger la position latérale du presse-tissu de passant à la deuxième position de couture. Procéder à la correction si la position du passant de ceinture s'écarte de la position de couture.<br>+: Le passant de ceinture est déplacé vers la droite par rapport à la position de couture.<br>-: Le passant de ceinture est déplacé vers la gauche par rapport à la position de couture. | –3,0 à 3,0 (mm) | 0 (mm) |
| S183 | **Forme N° 6 : Correction de la 3e position de couture dans le sens latéral du presse-tissu**<br>Pour la forme N° 6, cet interrupteur sert à corriger la position latérale du presse-tissu de passant à la troisième position de couture. La corriger si le passant de ceinture et la position de couture ne sont pas alignés.<br>+: Le passant de ceinture est déplacé vers la droite par rapport à la position de couture.<br>-: Le passant de ceinture est déplacé vers la gauche par rapport à la position de couture. | –3,0 à 3,0 (mm) | 0 (mm) |
| S184 | **Formes n° 5 et 7 : Position après aplatissage du passant de ceinture corrigée dans le sens latéral du presse-tissu**<br>Pour les formes N° 5 et 7, il s'agit de la distance du déplacement latéral du presse-tissu de passant avant de retirer la fourchette du passant de ceinture. | –3,0 à 3,0 (mm) | 0 (mm) |
| S185 | **Forme N° 7 : Volume de relâchement après déplacement de la barre de relâchement dans le sens longitudinal du presse-tissu**<br>Pour la forme de couture N° 7, il s'agit du volume d'après lequel la tension du corps de vêtement est réduite en déplaçant le presse-tissu de passant vers l'avant après l' avoir déplacé vers le côté éloigné afin de permettre l'insertion de la barre de relâchement du passant de ceinture. | 0 à 13,0 (mm) | 0 (mm) |
| S189 | **Formes n° 3, 4, 5 : Correction de la position longitudinale du presse-tissu de passant à la deuxième position de couture**<br>Pour les formes N° 3, 4 et 5, cet interrupteur sert à corriger la position longitudinale du presse-tissu de passant lors de l'abaissement du pinceur de la tête de machine à la deuxième position de couture. | –3,0 à 3,0 (mm) | 0 (mm) |
| S190 | **Formes n° 4 et 5 : Correction de la distance de déplacement du presse-tissu de passant vers le côté éloigné pendant la deuxième couture**<br>Pour les formes N° 4 et 5, cet interrupteur sert à corriger la distance de déplacement du presse-tissu de passant vers le côté éloigné pendant la deuxième couture. | –20,0 à 20,0 (mm) | 0 (mm) |
| S191 | **Utilisation de la pédale manuelle : Distance de déplacement de l'entraînement arrière du corps de vêtement une fois que le presseur du corps de vêtement est descendu**<br>Dans le cas où la pédale manuelle a été programmée par les données de réglage de l'appareil de sorte que les presseurs du corps de vêtement avant et arrière sont entraînés séparément et que le déplacement de l' entraînement du corps de vêtement est activé une fois que le presseur du corps de vêtement est descendu, il s'agit du débattement du corps de vêtement une fois que le presseur du corps de vêtement est descendu.<br>→ Se reporter à « Ⅱ-2-29. Comment régler le dispositif » à la page 91 pour en savoir plus sur la procédure de changement des données de réglage du dispositif. | 0 à 20,0 (mm) | 10,0 (mm) |

*** : Les données suivies d'un astérisque (*) ne s'affichent pas sur l'écran de liste des données de couture. Toutefois, elles s'affichent sur l'écran de saisie des données.**

**: Les données dans une case grisée ne s'affichent pas à l'état standard. Pour les afficher, se reporter au manuel de l'ingénieur.**

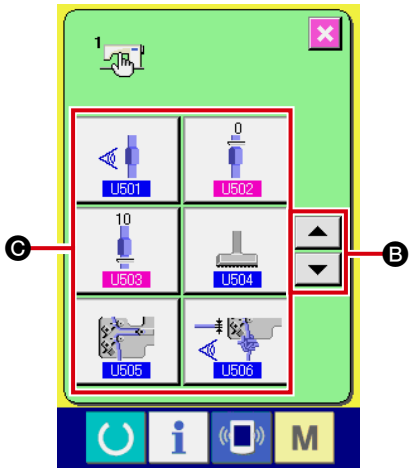
## 2-28. Comment modifier les données de l'interrupteur logiciel

### (1) Comment modifier les données de l'interrupteur logiciel



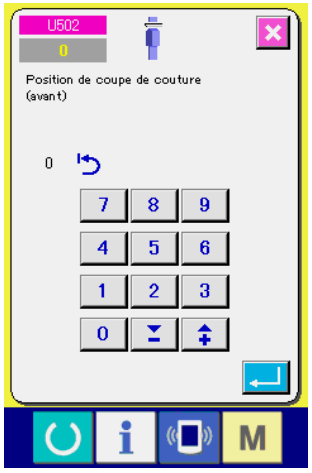

① **Affichage de l'écran de liste des données de l'interrupteur logiciel**

Appuyer sur la touche M de changement de mode pour afficher le bouton des données de l'interrupteur logiciel Ⓐ à l'écran. Appuyer sur ce bouton pour afficher l'écran de liste des données de l'interrupteur logiciel.




② **Sélection des données du bouton des données de l'interrupteur logiciel à modifier**

Appuyer en haut ou en bas sur les boutons de défilement Ⓑ pour sélectionner le bouton de l'élément de données Ⓒ à modifier.

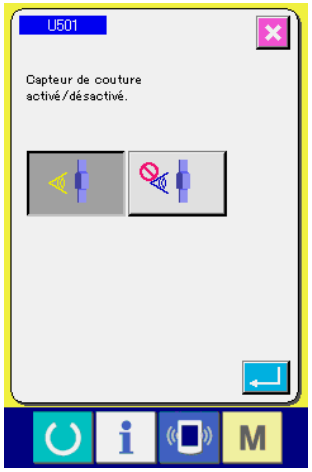



③ **Modification des données de l'interrupteur logiciel**

On dispose de deux méthodes de modification des données de l'interrupteur logiciel : en changeant de chiffres ou en sélectionnant un pictogramme.

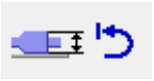
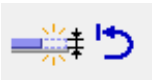
Pour les données de l'élément modifiées avec des chiffres, un nombre en rose est attribué comme pou U502.

Pour ces éléments, les valeurs définies peuvent être modifiées avec les touches numériques et les boutons +/- affichés sur l' écran de modification des données. Pour les données de l' élément modifiées en sélectionnant un pictogramme, un nombre en bleu est attribué comme pour U501. Pour ces éléments de données, un pictogramme peut être sélectionné parmi ceux affichés sur l'écran.

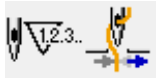



* Se reporter à (2) Liste des données de l'interrupteur logiciel pour en savoir plus sur les données de l'interrupteur logiciel.

## (2) Liste des données de l’interrupteur logiciel

| N° | Option | Plage de saisie/plage de sélection | Valeur par défaut |
|---|---|---|---|
| U501 | **Fonction de détection de la partie multicouche activée/désactivée**<br>Il est possible de sélectionner l’activation/désactivation de la fonction de détection de la partie multicouche avec cet interrupteur.<br> <br>Activer Désactiver | — | Activer |
| U502 | **Position de découpe de la partie multicouche (avant)**<br>Lorsque le haut de la couture (à savoir la jointure) d’un passant de ceinture est détecté, la partie du passant de ceinture avant la couture d’assemblage détectée est coupée comme partie défectueuse, la longueur de la partie du passant de ceinture à couper est saisie avec cet interrupteur (en mm). Étant donné que la zone autour de la couture d’assemblage risque de faire progressivement saillie en direction de la couture, la précision de la détection de la couture varie selon le tissu du passant de ceinture. Cet interrupteur est prévu pour compenser la précision de la détection.<br>Par ailleurs, il doit être quelquefois ajusté selon la largeur du passant de ceinture.<br>* La coupe du côté avant de la partie multicouche n’est possible que lorsque avant/arrière est sélectionné pour la position de coupe de la partie multicouche. (niveau 2 de l’ interrupteur logiciel K551)<br>Se reporter au manuel de l’ingénieur à propos du niveau 2 de l’interrupteur logiciel. À l’état initial, la partie avant du passant de ceinture n’est pas coupée.<br> | 0 à 99 (mm) | 10 (mm) |
| U503 | **Position de découpe de la couture d’assemblage (arrière)**<br>La longueur du passant de ceinture depuis l’extrémité arrière d’une couture d’assemblage à la position de découpe du passant de ceinture est réglée avec ce paramètre (en mm).<br>Étant donné que la zone autour de la couture d’assemblage risque de faire progressivement saillie en direction de la couture, la précision de la détection de la couture varie selon le tissu du passant de ceinture. Régler ce paramètre autour de 10 pour ajuster la longueur susmentionnée à environ 10 mm selon le tissu du passant de ceinture. En l’absence de tolérance pour cette longueur, la couture d'assemblage peut rester sur le passant de ceinture.<br> | 0 à 99 (mm) | 10 (mm) |
| U504 | **Affichage de la détection de la partie multicouche du passant de ceinture valeur par défaut**<br>Cet interrupteur sert à régler la valeur par défaut pour déterminer la partie multicouche du passant de ceinture pour la configuration de passant de ceinture nouvellement créée.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-13. Fonction d’apprentissage du passant de ceinture » à la page 50** pour en savoir plus.<br>  | 0 à 255 | 70 |
| U505 | **Affichage de la détection de l’absence de passant de ceinture valeur par défaut**<br>Cet interrupteur sert à régler la valeur par défaut pour déterminer l’état sans passant de ceinture pour la configuration de passant de ceinture nouvellement créée.<br>→ Se reporter à **« Ⅱ-2-13. Fonction d’apprentissage du passant de ceinture » à la page 50** pour en savoir plus.<br>  | 0 à 255 | 0 |

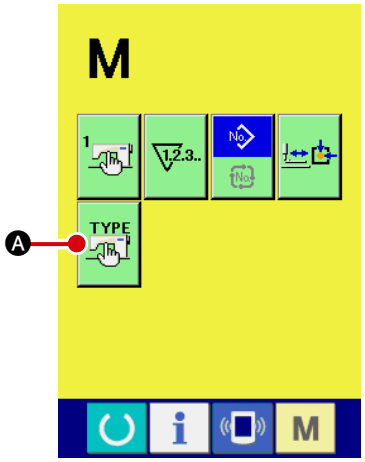
| N° | Option | Plage de saisie/plage de sélection | Valeur par défaut |
|---|---|---|---|
| U506 | **Pause du presse-tissu de passant à la position intermédiaire Sélection de la position longitudinale**<br>Avec cet interrupteur, il est possible de sélectionner la position de veille du presse-tissu de passant dans le sens longitudinal à la position de veille intermédiaire.<br>Si le côté éloigné est sélectionné, l'opérateur dispose d'un espace élargi pour manipuler l'article à coudre.<br> Standard<br> Éloigné | — | Standard |
| U507 | **Forme N° 3, 4, 5 : Sélection de la méthode de déplacement sur la deuxième position de couture**<br>Pour les formes N° 3, 4 et 5, la méthode de déplacement du pinceur et du presseur du corps de vêtement sur la deuxième position de couture est sélectionnée.<br> Standard : Opération rapide standard<br> Opération pour réduire la traction du corps de vêtement :<br>Sélectionner ce réglage lorsque le passant de ceinture flotte excessivement, car il est tiré par le corps de vêtement.<br> Opération pour empêcher le passant de ceinture d'être coincé :<br>Sélectionner ce réglage lorsque le passant de ceinture étendu perturbe le pinceur de la tête de machine ou l'aiguille. | — | Standard |
| U001 | **Vitesse de couture maximale**<br> | 400 à 2500 | 2500 |
| U002 | **Vitesse de couture du 1er point**<br>Avec pinceur de fil<br> | 400 à 1500 | 1000 |
| U003 | **Vitesse de couture du 2e point**<br>Avec pinceur de fil<br> | 400 à 2500 | 1500 |
| U004 | **Vitesse de couture du 3e point**<br>Avec pinceur de fil<br> | 400 à 2500 | 2500 |

| N° | Option | Plage de saisie/plage de sélection | Valeur par défaut |
|---|---|---|---|
| U005 | **Vitesse de couture du 4e point**<br>Avec pinceur de fil | 400 à 2500 | 2500 |
| U006 | **Vitesse de couture du 5e point**<br>Avec pinceur de fil | 400 à 2500 | 2500 |
| U007 | **Tension de fil du 1er point**<br>Avec pinceur de fil | 0 à 200 | 200 |
| U008 | **Réglage de la tension de fil au moment de la coupe du fil** | 0 à 200 | 0 |
| U009 | **Instant du changement de la tension de fil au moment de la coupe des fils**<br>Avec pinceur de fil | –6 à 4 | 0 |
| U010 | **Vitesse de couture du 1er point**<br>Sans pinceur de fil | 400 à 1500 | 400 |
| U011 | **Vitesse de couture du 2e point**<br>Sans pinceur de fil | 400 à 2500 | 900 |
| U012 | **Vitesse de couture du 3e point**<br>Sans pinceur de fil | 400 à 2500 | 2500 |
| U013 | **Vitesse de couture du 4e point**<br>Sans pinceur de fil | 400 à 2500 | 2500 |
| U014 | **Vitesse de couture du 5e point**<br>Sans pinceur de fil | 400 à 2500 | 2500 |
| U015 | **Tension de fil du 1er point**<br>Sans pinceur de fil | 0 à 200 | 0 |
| U016 | **Instant du changement de la tension de fil au moment du début de la couture**<br>Sans pinceur de fil | –5 à 2 | –5 |
| U030 | **Sélection du point de référence pour l'agrandissement/diminution de la configuration**<br> <br>Origine <br>Point de départ de la couture | — | Origine |
| U032 | **Il est possible de désactiver l'avertissement**<br> <br>Sans avertisseur <br>Bruit de fonctionnement du panneau <br>Bruit de fonctionnement du panneau + erreur | — | Bruit de fonctionnement du panneau + erreur |
| U033 | **Le nombre de points du pinceur de fil peut être retardé**  | 1 à 7 (point) | 2 |

| N° | Option | Plage de saisie/plage de sélection | Valeur par défaut |
|---|---|---|---|
| U034 | **Le moment du pinçage du pinceur de fil peut être retardé** | –10 à 0 | 0 |
| U035 | **Le contrôle du pinceur de fil peut être interdit**<br> <br>Normal<br> <br>Interdit | — | Normal |
| U036 | **Timing du mouvement d'entraînement sélectionné**<br>Régler le timing dans le sens « - » lorsque le point n'est pas bien serré. | –8 à 16 | 0 |
| U049 | **La vitesse d'enroulement des bobines est réglable** | 800 à 2000 | 1600 |
| U071 | **Sélection de la détection de la rupture de fil**<br> <br>Détection de la rupture de fil invalide<br> <br>Détection de la rupture de fil valide | — | Valide |
| U072 | **Détection du nombre de points invalide au début de la couture de la rupture de fil** | 0 à 15 (points) | 8 |
| U073 | **Détection du nombre de points invalide à la fin de la couture de la rupture de fil** | 0 à 15 (points) | 3 |
| U239 | **Sélection de la langue**<br>日本語 Japonais<br>English Anglais<br>中文繁體字 Chinois (traditionnel)<br>中文简体字 Chinois (simplifié)<br>Español Espagnol<br>Italiano Italien<br>Français Français<br>Deutsch Allemand<br>Português Portugais<br>Türkçe Turque<br>Tiếng Việt Vietnamien<br>한국어 Coréen<br>Indonesia Indonésien<br>Русский Russe | — | Anglais |
| U245 | **Effacement de l'erreur de graissage**<br>Le nombre de graissages est effacé.<br>→ Se reporter à **«Ⅲ-1-15. Graissage des endroits spécifiés » à la page 130**. | — | — |
| U269 | **Effacement de l'erreur de graisse épuisée**<br>Le nombre de passants de ceinture à coudre à l'état graisse épuisée est effacé.<br>→ Se reporter à **«Ⅲ-1-15. Graissage des endroits spécifiés » à la page 130**. | — | — |

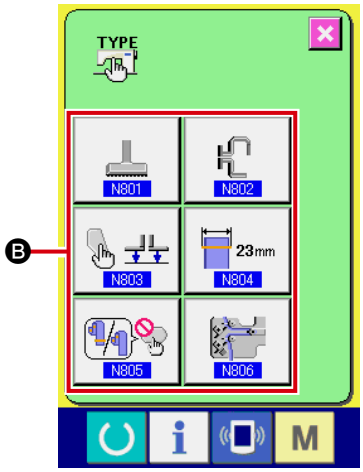
## 2-29. Comment régler le dispositif

### (1) Procédure de changement de réglage du dispositif



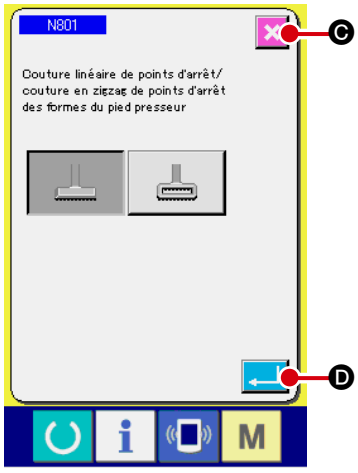

① **Affichage de l'écran de réglage du dispositif**

Appuyer sur l'interrupteur M et sur le bouton de réglage du dispositif TYPE Ⓐ pour afficher l'écran. Appuyer sur ce bouton pour afficher l'écran de réglage du dispositif.




② **Sélection du réglage de l'interrupteur logiciel qui sera modifié**

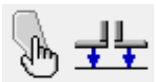
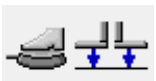
Sélectionner le réglage Ⓑ des éléments de données qui seront modifiés.

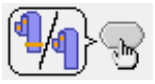



③ **Changement des données**

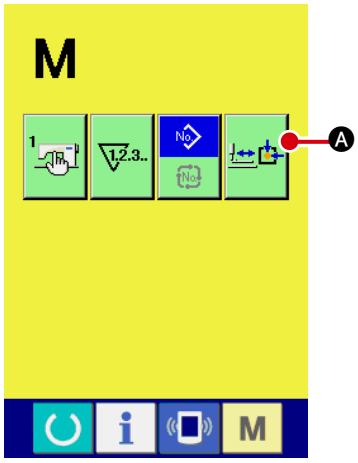
Les éléments de données sont attribués avec un numéro tel que N801 affiché en bleu. Le pictogramme affiché sur l'écran de changement des données peut être sélectionné. Appuyer sur le bouton ENTE Ⓓ pour valider les données. Si l'on appuie sur le bouton d'annulation Ⓒ, les données modifiées ne sont pas mises à jour.

## (2) Liste des réglages du dispositif

| N° | Option | Plage de saisie/ plage de sélection | Valeur par défaut |
|---|---|---|---|
| N801 | **Forme du pied presseur**<br>La forme du pied presseur de la machine à coudre qui sera utilisé est réglée. Les paramètres affichés et le fonctionnement de la machine à coudre et du presse-tissu de passant changent en fonction de la forme du pied presseur sélectionné. Le réglage du pied presseur doit correspondre à la forme du pied presseur réellement monté sur la machine à coudre.<br> <br>Couture linéaire de points d'arrêt — Couture en zigzag de points d'arrêt<br>**Attention:** Si la couture « linéaire de points d'arrêt » est sélectionnée, les configurations standard 7 à 9 ne peuvent pas être sélectionnées.<br>**Si la machine exécute la « couture en zigzag de points d'arrêt » sélectionnée avec le pied presseur de couture linéaire de points d'arrêt monté sur la machine à coudre, l'aiguille peut se casser.** | — | Couture linéaire de points d'arrêt |
| N802 | **Sélection de la forme du presseur du corps de vêtement**<br>La présence ou l'absence de l'attache auxiliaire pour le presseur du corps de vêtement est sélectionnée. Le réglage doit correspondre à la forme du presseur du corps de vêtement réellement monté sur la machine à coudre.<br> <br>Présence de l'attache auxiliaire — Absence de l'attache auxiliaire<br>**Attention:** Il n'est pas possible de coudre les configurations du passant de ceinture des formes N° 2 et 6 avec l'attache auxiliaire installée.<br>Dans le cas où « Présence de l'attache auxiliaire » est sélectionné, « l'erreur E478 de défaut de correspondance de la forme du passant de ceinture et de la forme du presseur du corps de vêtement » se produit lorsqu'une des formes de la configuration du passant de ceinture est sélectionnée et que la touche prêt-à-régler est enfoncée. Si l'erreur s'est produite, sélectionner « Absence d' attache auxiliaire » avec l'attache auxiliaire retirée. | — | Présence de l'attache auxiliaire |
| N803 | **Fonction manuelle**<br>Le fonctionnement de la pédale manuelle (en option) est sélectionné. Si la pédale manuelle est utilisée, le presseur du corps de vêtement peut être opéré manuellement. Se reporter au manuel de l'ingénieur pour en savoir plus.<br>  : La pédale manuelle n'est pas utilisée<br>  : Fonctionnement simultané des presseurs du corps de vêtement avant/arrière<br> : Fonctionnement séparé des presseurs du corps de vêtement avant/arrière<br> : Fonctionnement séparé des presseurs du corps de vêtement avant/arrière. Le corps de vêtement est déplacé. | — | La pédale manuelle n'est pas utilisée |

| N° | Option | Plage de saisie/ plage de sélection | Valeur par défaut |
|---|---|---|---|
| N804 | **Limitation de la saisie de la couture de points d'arrêt dans le sens X**<br>Il est possible de restreindre la saisie des données dans le sens X sur la couture de points d'arrêt.<br>Dans le cas où la plaque à aiguille à largeur étroite (en option) est utilisée, 14 mm doivent être sélectionnés.<br> <br>23 mm (plaque à aiguille standard)<br> <br>14 mm (plaque à aiguille à largeur étroite) | — | 23mm |
| N805 | **Fonction du bouton d'annulation du troisième point d'arrêt**<br>L'utilisation ou non du bouton d'annulation du troisième point d'arrêt (en option) est sélectionnée.<br>Se reporter au manuel de l'ingénieur pour en savoir plus.<br> <br>Non-utilisation<br>  <br>Utilisation | — | Non-utilisation |
| N806 | **Changement du fonctionnement/arrêt du dispositif d'entraînement**<br>Le fonctionnement/arrêt du dispositif d'entraînement (en option) est sélectionné.<br> <br>Arrêt<br> <br>Fonctionnement | — | Arrêt |

## 2-30. Comment régler l’origine du pied presseur




① **Affichage de l’écran de réglage de l’origine du pied presseur**

Appuyer sur la touche de changement de mode M pour afficher le bouton de réglage de l’origine du pied presseur. Appuyer sur ce bouton Ⓐ pour afficher l’écran de réglage de l'origine du pied presseur.

② **Réglage de l’origine du pied presseur**

Retourner à l’origine avec l’interrupteur de départ

Appuyer sur le bouton CANCE Ⓑ pour fermer l’écran de réglage de l'origine du pied presseur et afficher l’écran de mode.

## 2-31. Utilisation de la fonction de communication

La fonction de communication peut télécharger les données de couture crées avec une autre machine à coudre et les données de couture créées par l'éditeur PM-1 sur la machine à coudre. Par ailleurs, les données ci-dessus peuvent être téléchargées sur un support.
Une fente de carte et un port USB sont prévus pour la communication.

### (1) Manipulation des données éventuelles

Les deux types de données de couture manipulables sont indiqués ci-dessous, ainsi que leur format de données respectif.

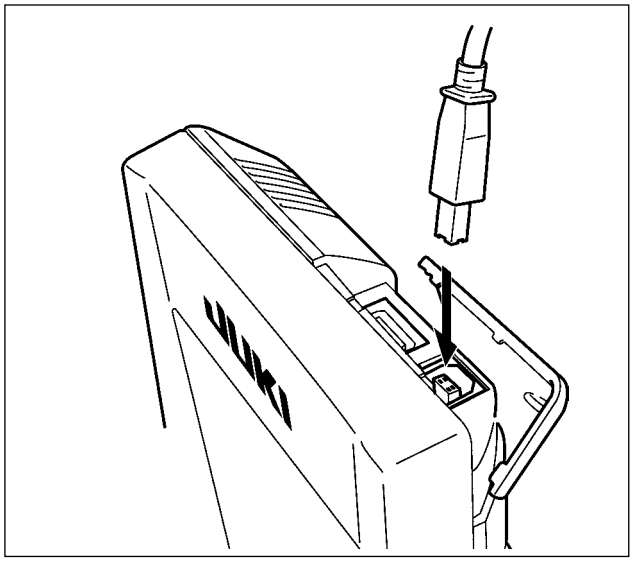
| Nom des données | | Extension | Description des données |
|---|---|---|---|
| **Données au format vecteur** | | VD000XXX.VDT | Il s'agit des données du point d'insertion de l'aiguille créées avec PM-1 et le format de données opérables en commun entre les machines à coudre JUKI. |
| **Données de couture** | | AB00XXX.EPD | Données de couture propres au modèle AB de la machine à coudre créées avec la machine à coudre |

XXX: N° de fichier

### (2) Établissement de la communication à l'aide de la carte

Pour l'utilisation de la carte, lire « Ⅱ-1. INTRODUCTION » à la page 26.

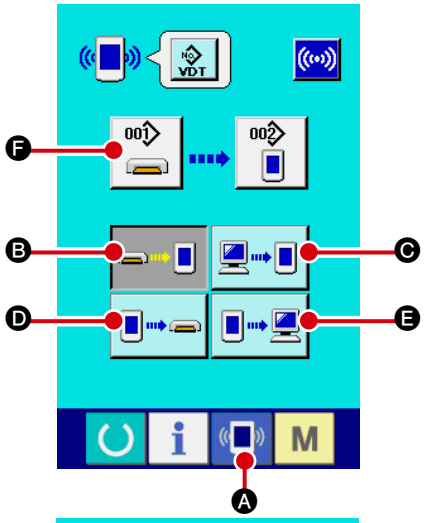
### (3) Établissement de la communication USB

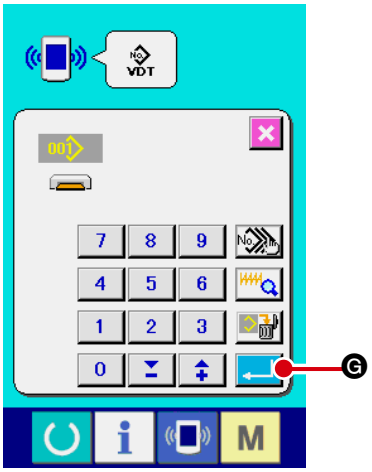


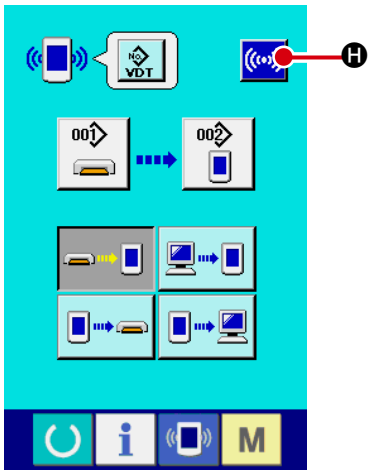
Les données peuvent être envoyées/reçues vers/d' un ordinateur personnel ou autre au moyen du câble USB.

**Si le contact est sale, il en résultera une défaillance du contact. Ne pas toucher avec la main afin d'éviter que la poussière, l'huile ou d'autres corps étrangers y adhère. En outre, l'élément interne peut être endommagé par l'électricité statique, etc. Il faut donc redoubler de prudence lors de la manipulation.**

## (4) Écriture des données



① **Afficher l'écran de communication**

Appuyer sur l'interrupteur de communication Ⓐ de la section de la page de l'interrupteur sur l'écran de saisie des données pour afficher l'écran de communication.

② **Sélectionner la méthode de communication**

Quatre méthodes de communication sont présentées ci-dessous.

- Ⓑ Écriture des données de la carte vers le panneau
- Ⓒ Écriture des données de l'ordinateur personnel (serveur) vers le panneau
- Ⓓ Écriture des données du panneau vers la carte
- Ⓔ Écriture des données du panneau vers l'ordinateur personnel (serveur)

Sélectionner le bouton de la méthode de communication souhaitée.

③ **Sélectionner le numéro des données**

Appuyer sur Ⓕ pour afficher l'écran de sélection du fichier d'écriture.

Saisir le numéro de fichier des données à écrire. Pour le numéro de fichier, saisir les chiffres de la partie xxx de VD00xxx.vdt du nom de fichier.

Il est possible de spécifier le numéro de configuration de la destination d'écriture de la même façon. Lorsque la destination d'écriture est le panneau, les numéros de configuration non enregistrés sont affichés.

④ **Spécifier le numéro de données**

Appuyer sur le bouton ENTER Ⓖ pour fermer l'écran de sélection du numéro de données et confirmer la sélection du numéro des données.

⑤ **Lancer la communication**

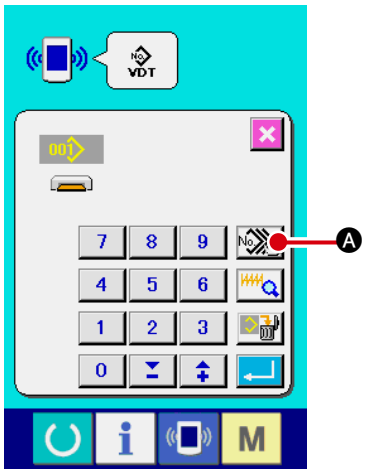
Appuyer sur le bouton COMMUNICATION START Ⓗ pour lancer la communication des données. L'écran de communication en cours s'affiche pendant la communication et une fois la communication terminée, l'écran revient à l'écran de communication.

**Attention** **Ne pas ouvrir le couvercle pendant la lecture des données. Les données pourraient ne pas être lues.**

### (5) Écriture simultanée de données multiples

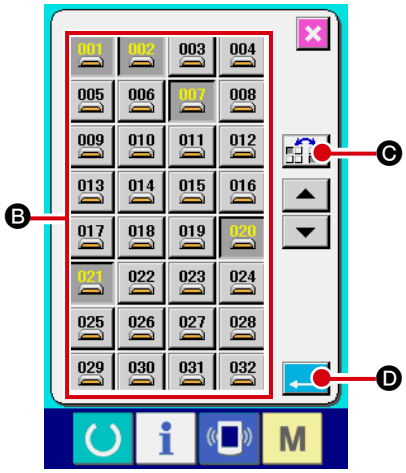
Dans le cas des données vectorielles et des données de couture, il est possible de sélectionner plusieurs données d'écriture pour les écrire ensemble. La destination d'écriture du numéro de configuration obtient le même numéro que les données sélectionnées.

**Il n'est pas possible de sélectionner plusieurs numéros après le numéro 201 sur la carte.**




① **Afficher l'écran de sélection du fichier d'écriture**

Appuyer sur le bouton PLURAL SELECTION Ⓐ pour afficher l'écran de sélection de numéros de données multiples.

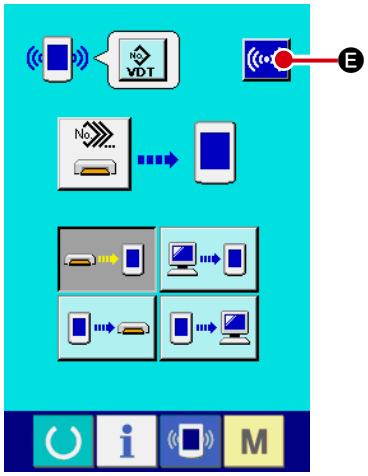



② **Procéder à la sélection des numéros de données**

Une fois la liste des numéros de fichiers de données existants s'affiche, appuyer sur le bouton FILE NO Ⓑ du numéro de fichier à écrire. Il est possible d'inverser l'état sélectionné du bouton avec le bouton INVERSION Ⓒ.

③ **Spécifier le numéro de données**

Appuyer sur le bouton ENTER Ⓓ pour fermer l'écran de sélection de numéros de données multiples et confirmer la sélection des données.




④ **Lancer la communication**

Appuyer sur le bouton COMMUNICATION START Ⓔ pour lancer la communication des données.

Le numéro de données pendant la communication, le nombre total de données à écrire et le nombre de données dont la communication est terminée s'affichent sur l'écran de communication en cours.

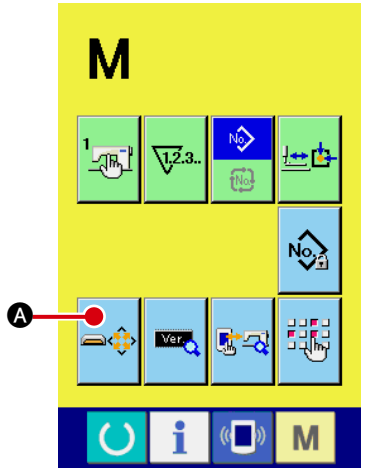
* Lors de l'écriture d'un numéro de configuration existant, l'écran de confirmation d'écrasement apparaît avant l'écriture.

Lors de l'écrasement, appuyer sur le bouton ENTER Ⓕ.

Lors de l'écrasement global sans afficher l'écran de confirmation d'écrasement, appuyer sur le bouton OVERWRITING ALL Ⓖ dans tous les cas.

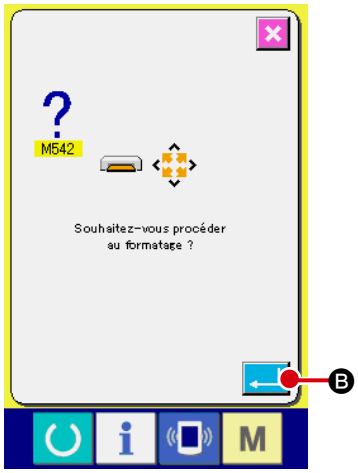
## 2-32. Formatage de la carte

Pour reformater une carte, il est nécessaire d'utiliser l'IP-420. L'IP-420 n'accepte pas les cartes formatées sur un ordinateur personnel.




① **Afficher l'écran de formatage de la carte**

Appuyer sur l'interrupteur M pendant trois secondes pour afficher le bouton MEDIA FORMAT Ⓐ sur l'écran. Appuyer sur ce bouton pour afficher l'écran de formatage de la carte.




② **Lancer le formatage de la carte**

Insérer la carte à formater dans la fente pour carte, fermer le couvercle et appuyer sur le bouton ENTER Ⓑ pour lancer le formatage. Sauvegarder les données nécessaires que contient la carte sur une autre carte avant de procéder au formatage. Le formatage efface toutes les données contenues.

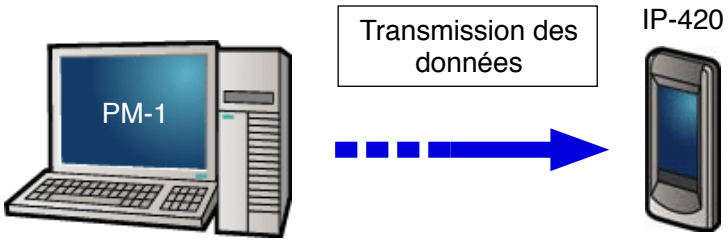
**Si plus de deux cartes sont insérées dans la machine à coudre, la carte à formater est déterminée par l'ordre de priorité prédéfini.**

**Élevé ← Bas**

**Fente CF(TM) ← périphérique USB 1 ← périphérique USB 2 ← … Lorsqu'une carte CF (TM) est insérée dans la fente pour carte CF (TM), la carte CompactFlash (TM) est formatée selon l'ordre de priorité tel qu'indiqué ci-dessus.**
**Se reporter aux caractéristiques techniques USB pour l'ordre de priorité d'accès.**

## 2-33. Fonction de couture d'essai

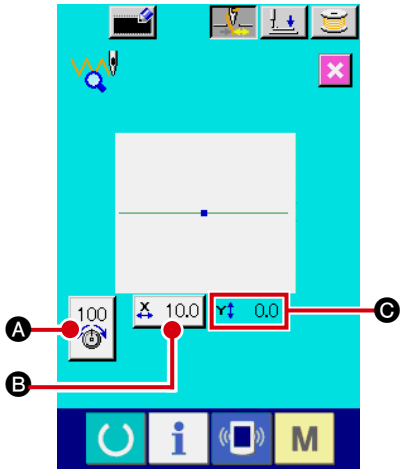
Les données créées avec PM-1 (logiciel d'édition/programmation des données de couture) peuvent être utilisées pour la couture d'essai en connectant en ligne l'ordinateur personnel et la machine à coudre.




Raccorder l'ordinateur personnel à l'IP-420. Créer des données avec PM-1. Ensuite, transmettre les données à la machine à coudre. Lorsque l'IP-420 affiche l'écran de saisie des données, l'écran de couture d'essai s'affiche automatiquement. Se reporter à l'AIDE de PM-1 pour savoir comment opérer PM-1.

**Lors de la programmation d'une configuration, le point de départ doit être réglé aux coordonnées (0, 0) ou une deuxième origine doit être saisie aux coordonnées (0, 0). Il faut savoir que le presseur du corps de vêtement et le tire-fils peuvent se gêner l'un et l'autre selon l'emplacement de la position de départ de la couture.**

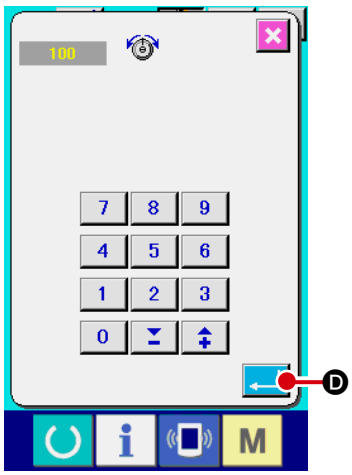
### ● Comment procéder à la couture d'essai



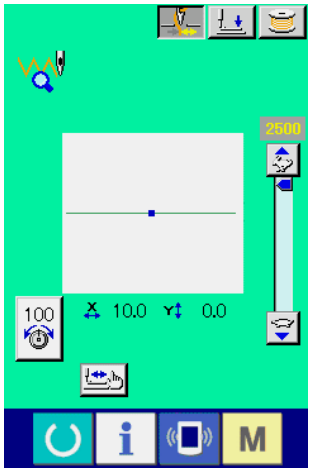

① **Réception des données de couture d'essai depuis PM-1**
Lorsque les données de couture d'essai (données au format vectoriel) sont envoyées depuis PM-1, l'écran de couture d'essai présenté à gauche s'affiche. Au centre de l'écran, le schéma d'insertion de l'aiguille des données transmises s'affiche. La couleur du schéma d'insertion de l'aiguille est différente selon la valeur de tension du fil.

② **Édition des données vectorielles**
Les trois éléments indiqués ci-dessous peuvent être réglés pour les données au format vectoriel transmises depuis PM-1.

Ⓐ : tension du fil
Ⓑ : valeur réelle de la dimension X
Ⓒ : valeur réelle de la dimension Y

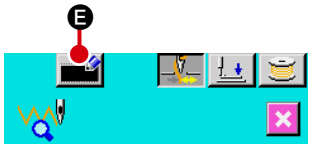


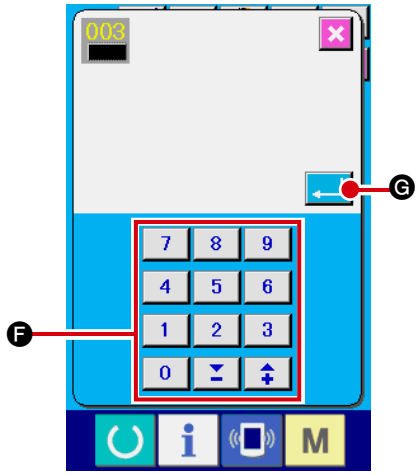

③ **Modification des données**
Appuyer sur le bouton d'élément (Ⓐ - Ⓒ) à modifier pour afficher les touches numériques. Saisir la valeur désirée.
Une fois les données saisies, appuyer sur le bouton ENTER Ⓓ.




④ **Exécution de la couture d'essai**

Appuyer sur la touche READY sur la page précédente pour afficher l'écran de couture d'essai. Dans cet état, il est possible d'exécuter la couture d'essai.



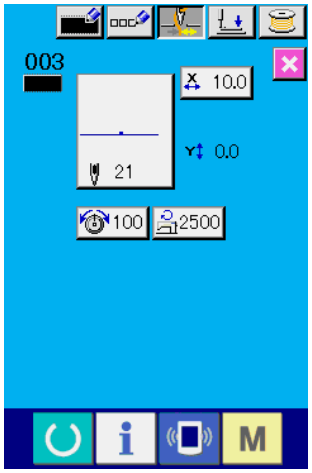




⑤ **Enregistrement des données sur une configuration personnalisée**

Pour enregistrer les données sur la couture d'essai exécutée, appuyer sur le bouton REGISTER Ⓔ affiché sur l'écran de couture d'essai. Saisir le numéro de la configuration personnalisée sous lequel seront enregistrées les données avec les touches numériques Ⓕ.

⑥ **Confirmation de l'enregistrement des données**

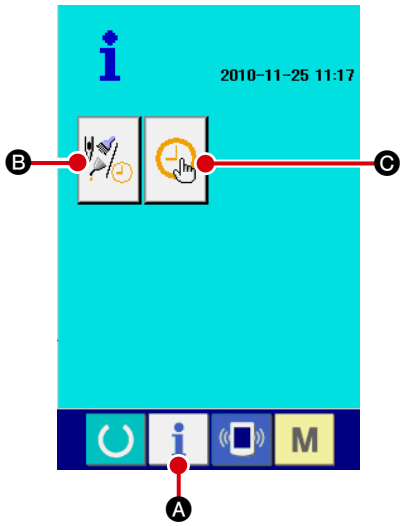
Appuyer sur le bouton ENTER Ⓖ pour fermer l'écran d'enregistrement et valider l'enregistrement.




⑦ **Affichage de l'écran de saisie des données**

Après l'enregistrement, l'écran de saisie des données s'affiche automatiquement.

## 2-34. Comment utiliser les informations




Appuyer sur la touche d'information Ⓐ sur la section de la page de l'interrupteur de l'écran de saisie des données pour afficher l'écran des informations.

**Ⓑ Informations sur la maintenance/inspection**

Il est possible de définir l'émission d'un avertissement pour la date du changement d'huile (graisse épuisée), la date du changement de l'aiguille et la date du nettoyage une fois la date spécifiée atteinte.

→ Se reporter à **« Ⅱ-2-34. (1) Comment vérifier visuellement les informations sur la maintenance/inspection » à la page 103**.

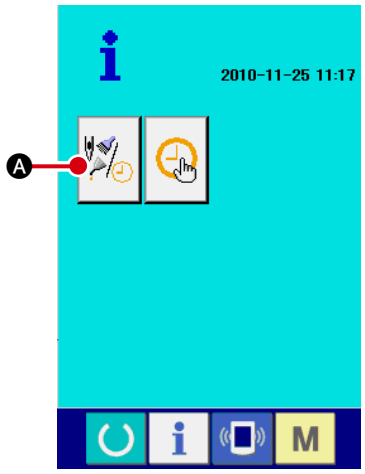
→ En ce qui concerne la méthode de spécification d'une durée, se reporter au manuel de l'ingénieur.

**Ⓒ Réglage de l'heure**

L'heure actuelle peut être définie.

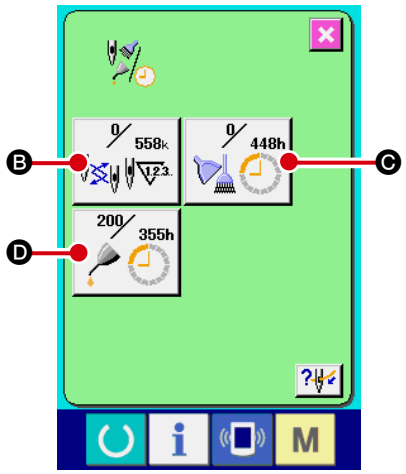
→ Se reporter à **« Ⅱ-2-34. (3) Comment régler l'heure » à la page 105**.

## (1) Comment vérifier visuellement les informations sur la maintenance/inspection




① **Affichage de l'écran d'informations sur la maintenance/inspection**

Appuyer sur le bouton d'informations sur la maintenance/inspection Ⓐ de l'écran d'informations.

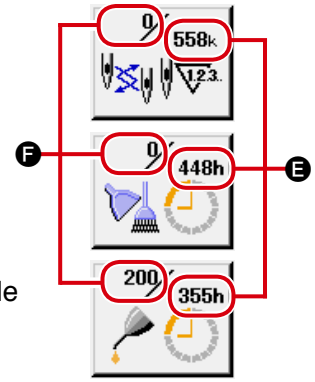



Trois rubriques d'information sont affichées sur l'écran d'informations sur la maintenance/inspection.

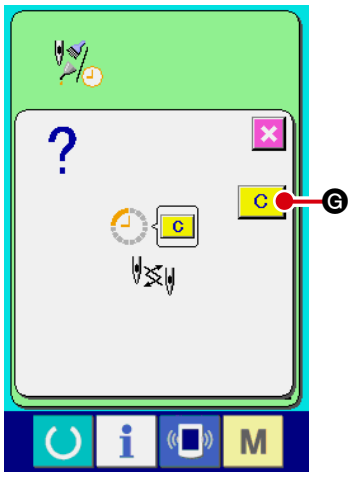
Ⓑ : Changement d'aiguille
(unité : 1 000 points)

Ⓒ : Moment du nettoyage
(unité : heure)

Ⓓ : Moment du changement d'huile
(unité : heure)

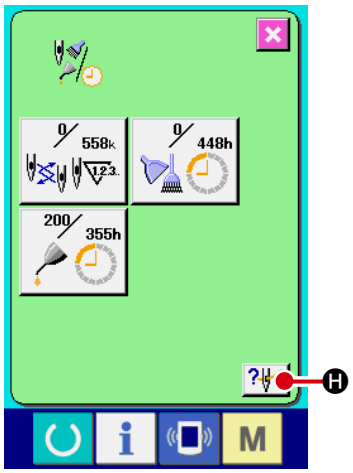


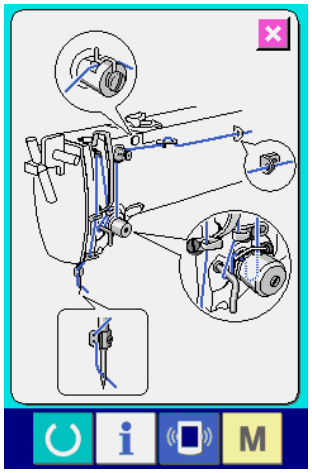

Les boutons des rubriques Ⓑ, Ⓒ et Ⓓ affichent l'intervalle d'avertissement de l'inspection Ⓔ et le temps restant avant le remplacement Ⓕ.
Par ailleurs, le temps restant avant le remplacement peut être effacé.




② **Effacement du temps restant avant le remplacement**

Appuyer sur le bouton de l'élément Ⓑ, Ⓒ ou Ⓓ à effacer pour afficher l'écran d'effacement de l'heure de remplacement.
Appuyer sur le bouton CLEAR C Ⓖ pour effacer le temps restant avant le remplacement.

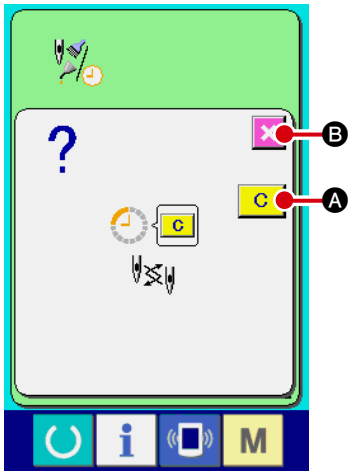



③ **Affichage du schéma d'enfilage**

Appuyer sur le bouton d'enfilage Ⓗ affiché sur l'écran d'informations sur la maintenance/inspection pour afficher le schéma d'enfilage de la tête de la machine. Utiliser ce schéma pour enfiler la tête de la machine.

## (2) Comme réinitialiser l'avertissement




Une fois l'heure d'inspection spécifiée atteinte, l'écran d'avertissement s'affiche.

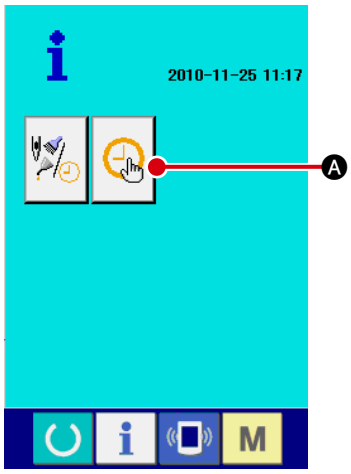
Pour effacer l'heure d'inspection, appuyer sur le bouton CLEAR C Ⓐ. L'heure d'inspection est effacée et l'écran contextuel se ferme.

Il est possible de fermer l'écran contextuel sans effacer l'heure d'inspection en appuyant sur le bouton CANCEL Ⓑ. Noter toutefois que l'écran d'avertissement s'affichera chaque fois qu'une séquence de couture se termine tant que l'heure d'inspection n'est pas effacée.

Le numéro d'avertissement pour chaque rubrique d'inspection est comme suit :

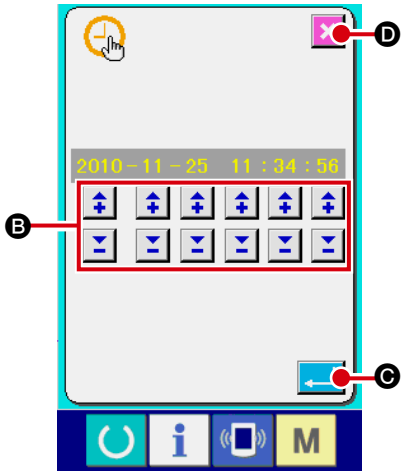
- Changement d'aiguille : A201
- Moment de nettoyage : A202
- Moment du changement d'huile : A203

### (3) Comment régler l’heure




① **Affichage de l’écran de réglage de l’heure**

Appuyer sur le bouton de réglage de l’heure Ⓐ sur l’écran d’informations.



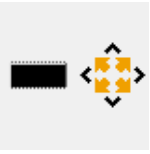
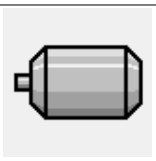
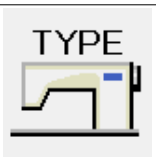
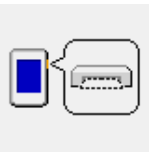

② **Réglage de la date et l’heure actuelles du jour**

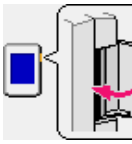
Appuyer respectivement sur les boutons Ⓑ pour régler la date et l’heure du jour (année, mois, jour, heures, minutes, secondes).

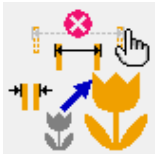
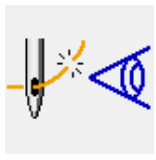
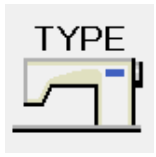
Appuyer sur le bouton ENTER Ⓒ pour enregistrer la date et l’heure définies.

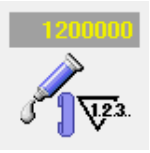
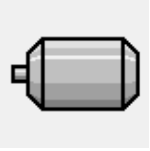
Appuyer sur le bouton CANCEL Ⓓ pour annuler la date et l’heure définies et revenir à l’écran d’informations.

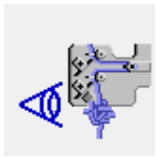
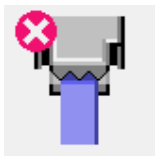
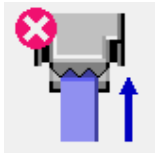
# 3. LISTE DES CODES D'ERREUR

| Code d' erreur | Affichage | Description de l'erreur | Message d'affichage | Solution | Endroit de récupération |
|---|---|---|---|---|---|
| E001 |  | **EEPROM du processeur principal initialisé**<br>La tête de la machine et la boîte de commande ont des modèles différents ou sont cassées. | Les données sont réinitialisées. | Mettre la machine hors tension | |
| E007 |  | **Verrouillage de la machine**<br>L'arbre principal de la machine à coudre ne pivote pas en raison d' un problème | La machine est verrouillée. | Mettre la machine hors tension | |
| E008 |  | **Une tête indéfinie a été choisie**<br>La mémoire de la tête de la machine ne peut pas être lue. | Une tête indéfinie a été choisie. | Mettre la machine hors tension | |
| E010 | | **Erreur du numéro de configuration**<br>Le numéro de configuration sauvegardé n'est pas enregistré sur la mémoire morte des données ou le réglage de lecture est inopérant. | Le motif indiqué n'existe pas. | Possibilité d'accéder à nouveau après réinitialisation. | Écran précédent |
| E011 |  | **Support externe non inséré**<br>Le support externe n'est pas inséré. | Le support n'est pas inséré. | Possibilité d'accéder à nouveau après réinitialisation. | Écran précédent |
| E012 | | **Erreur de lecture**<br>Impossible de lire les données depuis le support externe. | Impossible de lire les données. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran précédent |
| E013 | | **Erreur d'écriture**<br>Impossible d'écrire les données depuis le support externe. | Impossible d'écrire les données. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran précédent |
| E014 | | **Protection contre l'écriture**<br>Le support est protégé contre l' écriture. | L'écriture est interdite. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran précédent |
| E015 | | **Erreur de formatage**<br>Impossible de procéder au formatage. | Le formatage est impossible. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran précédent |
| E016 | | **Capacité du support externe dépassé**<br>La capacité du support externe est insuffisante. | Manque de capacité.<br>(support) | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran précédent |
| E017 | | **Capacité EEPROM dépassée**<br>La capacité de la mémoire de la machine est insuffisante. | Manque de capacité.<br>(machine) | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran précédent |

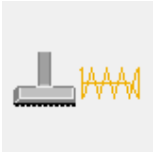
| Code d' erreur | Affichage | Description de l'erreur | Message d'affichage | Solution | Endroit de récupération |
|---|---|---|---|---|---|
| E018 | | **Erreur de type EEPROM**<br>Le type de mémoire morte n' est pas correct. | Le type de ROM est différent. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran précédent |
| E019 | | **Taille de fichier dépassée**<br>Le fichier est trop gros. | Données du motif trop importantes. (Environ 20 000 points) | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran précédent |
| E022 | | **Erreur du numéro de fichier**<br>Le fichier spécifié n'existe pas sur le serveur ou le support. | Le fichier indiqué n'existe pas. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran précédent |
| E024 | | **Taille des données de configuration dépassée**<br>Taille de mémoire dépassée. | La capacité de mémoire est épuisée. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E027 | | **Erreur de lecture du serveur**<br>Impossible de lire les données du serveur. | Impossible de lire les données. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran précédent |
| E028 | | **Erreur d'écriture du serveur**<br>Impossible d'écrire les données depuis le serveur. | Impossible d'écrire les données. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran précédent |
| E029 |  | **Erreur d'ouverture du couvercle du support**<br>Couvercle de fente de la carte ouvert. | Couvercle de fente du support ouvert. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran précédent |
| E030 | | **Erreur de mauvaise position de la barre à aiguille**<br>La barre à aiguille n'est pas sur la position prédéterminée. | Aiguille dans position incorrecte. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E031 | | **Chute de la pression d'air**<br>La pression d'air a chuté. | Pression d'air faible. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E032 | | **Erreur de compatibilité de fichier**<br>Erreur de compatibilité de fichier | Impossible de lire le fichier. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E040 | | **Limite de déplacement dépassée**<br>Les données de couture sont hors de la plage de couture admissible. | Limite de mouvement dépassé. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de couture |
| E042 | | **Erreur de fonctionnement** | Impossible de procéder à l'opération. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |

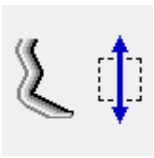
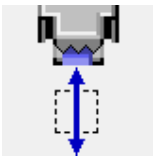
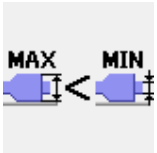
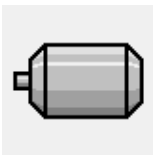
| Code d' erreur | Affichage | Description de l'erreur | Message d'affichage | Solution | Endroit de récupération |
|---|---|---|---|---|---|
| E043 |  | **Erreur de dépassement du pas max.**<br>Pas max. dépassé. | Pas max. dépassé. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E045 | | **Erreur des données de configuration** | Données du motif incorrect. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E050 | | **Interrupteur d'arrêt**<br>Lorsque l'interrupteur d'arrêt est enfoncé. | Bouton d'arrêt provisoire enfoncé. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E052 |  | **Erreur de détection de la rupture de fil**<br>Lorsque la rupture de fil est détectée. | Rupture de fil détectée. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E061 | | **Erreur de données de l' interrupteur logiciel**<br>Les données de l'interrupteur logiciel sont corrompues ou la révision est ancienne. | Erreur de données changement mémoire. | Mettre la machine hors tension | |
| E062 | | **Erreur des données de configuration**<br>Lorsque les données de l' interrupteur logiciel sont corrompues ou en cas de version antérieure. | | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E063 |  | **Erreur d'identification de la tête de la machine**<br>La tête de la machine identifiée ne correspond pas à la boîte de commande (La tête de la machine et l'EEPROM sur la plaquette principale sont de modèles différents) | | Mettre la machine hors tension | |
| E064 | | **Attribut lecture seule**<br>Le fichier de destination est de lecture seule en raison de l'attribut lecture seule. | Impossible d'écrire les données. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E220 | | **Avertissement de graisse épuisée**<br>Chaque fois que le nombre de points cousus atteint 100 million.<br>→ Se reporter à **«Ⅲ-1-15. Graissage des endroits spécifiés » à la page 130**. | Important :<br>Graisse presque épuisée.<br>Ajouter la graisse. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E221 | | **Erreur de graisse épuisée**<br>Chaque fois que le nombre de points cousus atteint 120 million, la machine à coudre est placée dans l'état « couture désactivée ».<br>Cette erreur peut être effacée avec l'interrupteur logiciel U245<br>→ Se reporter à **«Ⅲ-1-15. Graissage des endroits spécifiés » à la page 130**. | Important :<br>Graisse épuisée.<br>Ajouter la graisse. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |

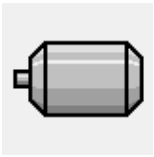
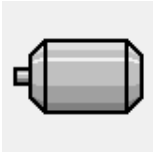
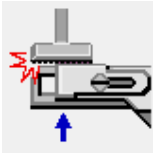
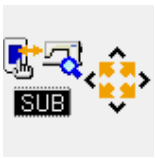
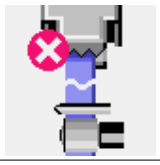
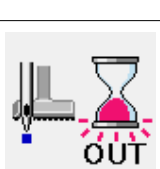
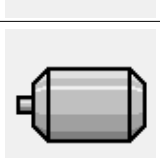
| Code d' erreur | Affichage | Description de l'erreur | Message d'affichage | Solution | Endroit de récupération |
|---|---|---|---|---|---|
| E290 | | **Alarme de lubrification de passant de ceinture**<br>Lorsque la couture de passant de ceinture a été exécutée un million de fois.<br>→ Se reporter à **«Ⅲ-1-15. Graissage des endroits spécifiés » à la page 130**. | Important : Le chargeur de passants de ceinture manque de graisse. Ajouter la graisse. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E291 |  | **Erreur de lubrification de passant de ceinture**<br>Lorsque la couture de passant de ceinture a été exécutée 1,2 million de fois, la machine ne peut plus continuer à coudre. Il est possible de réinitialiser cet état avec l' interrupteur logiciel U269.<br>→ Se reporter à **«Ⅲ-1-15. Graissage des endroits spécifiés » à la page 130**. | Important : Le chargeur de passants de ceinture n'a plus de graisse. Ajouter la graisse. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E302 | | **Vérification de l'inclinaison de la tête de la machine**<br>Lorsque le capteur d'inclinaison de la tête de machine est à l'état d' Arrêt. | Tête inclinée. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E303 |  | **Erreur du capteur du ménisque** | Position UP du moteur de la machine à coudre non détectable. (signal de plaque à clavette du moteur de la machine à coudre) | Mettre la machine hors tension | |
| E305 | | **Erreur du capteur du couteau de coupe du fil**<br>Le couteau de coupe du fil n'est pas sur sa position normale. | Capteur du massicot de fils non détectable. | Mettre la machine hors tension | |
| E306 | | **Erreur du capteur de saisie du fil**<br>Le pinceur de fil n'est pas sur sa position normale. | Capteur du pinceur de fil non détectable. | Mettre la machine hors tension | |
| E363 | | **Erreur de sous-plaquette détectée (La machine est éteinte)** | | Mettre la machine hors tension | |
| E364 | | **Erreur de sous-plaquette détectée (Réinitialisation)** | | Mettre la machine hors tension | |

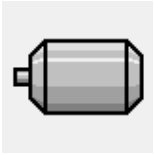
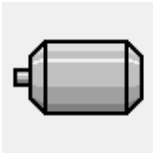
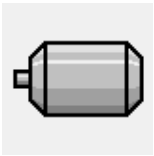
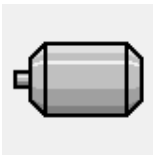
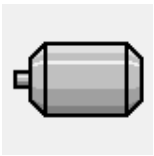
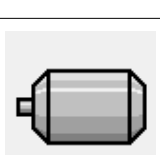
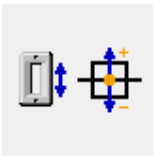
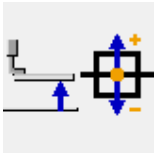
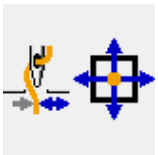
| Code d' erreur | Affichage | Description de l'erreur | Message d'affichage | Solution | Endroit de récupération |
|---|---|---|---|---|---|
| E368 | | **Erreur du capteur de position du tireur de fil auxiliaire de passant de ceinture**<br>Le capteur de position n'est pas sur sa position d'origine une fois l' opération terminée. | L'entrée du capteur est anormale lorsque le tireur de fil auxiliaire pour passant de ceinture est activé. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E369 |  | **Blocage du tireur de fil auxiliaire de passant de ceinture détecté**<br>Lorsque le capteur de blocage reste allumé pendant une durée prédéterminée ou que l'entrée du capteur de position ne change pas au moment de l'entraînement.<br>→ Dans le cas d'un passant de ceinture épais, le capteur de blocage peut détecter un état bloqué sur la partie multicouche, ce qui déclenche une erreur. Le cas échéant, modifier en conséquence le réglage des conditions de détection du blocage. | Le tireur de fil auxiliaire pour passant de ceinture est verrouillé. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E377 |  | **Échec de saisie du passant de ceinture** | L'attrapage du passant de ceinture a échoué. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E378 |  | **Échec de tirage du passant de ceinture** | Le tirage du passant de ceinture a échoué. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E379 | | **Erreur de valeur d'éjection de la partie multicouche**<br>Lorsqu'une partie multicouche d' un passant de ceinture est éjecté, la valeur d'éjection est erronée (la fin de la partie multicouche ne peut pas être détectée).<br>→ Si cette erreur se produit sur une partie autre que la partie multicouche d'un passant de ceinture, vérifier si la valeur d' apprentissage de l'épaisseur de la partie multicouche est correcte. | Le volume de la partie multi-épaisseurs de tissu sorti est anormal. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E380 | | **Pas d'état de passant de ceinture détecté**<br>Pas d'état d'insertion de passant de ceinture détecté.<br>→ Si cette erreur se produit lorsqu' un passant de ceinture est déjà inséré correctement, vérifier si la valeur d'apprentissage de l' épaisseur de la partie multicouche est correcte. | Absence de passant | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |

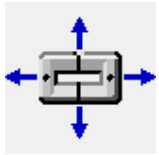
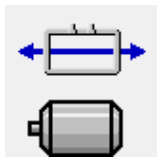
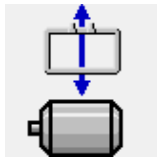
| Code d' erreur | Affichage | Description de l'erreur | Message d'affichage | Solution | Endroit de récupération |
|---|---|---|---|---|---|
| E386 | | **Erreur du capteur de position supérieure du presse-tissu (position supérieure)**<br>Le capteur de position supérieure est à l'état OFF ou le capteur de position inférieure est à l'état ON lorsque le presse-tissu repose à sa position supérieure. | L'entrée du capteur en position supérieure du presse-tissu est anormale. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E387 | | **Erreur de capteur de position inférieure du presse-tissu (position inférieure)**<br>Le capteur de position inférieure est à l'état OFF ou le capteur de position supérieure est à l'état ON lorsque le presse-tissu repose à sa position inférieure.<br>→ Cette erreur se produit lorsque le presse-tissu ne descend pas jusqu'à la position d'entrée du capteur lorsqu'un tissu à coudre lourd est utilisé. | L'entrée du capteur en position d'abaissement du presse-tissu est anormale. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E388 | | **Erreur du capteur de position du presse-tissu (positions supérieures et inférieures)**<br>L'entrée du capteur de position du presse-tissu est incorrecte aux positions supérieure et inférieure. | Anomalie de l' entrée du capteur de position supérieure/inférieure du presse-tissu | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E401 | | **La copie est désactivée** | Impossible de copier. | Possibilité d'accéder à nouveau après réinitialisation. | Écran précédent |
| E402 | | **L'effacement est désactivé (utilisé pour l'opération par cycle)** | Impossible de supprimer les données car utilisées comme données de cycle. | Possibilité d'accéder à nouveau après réinitialisation. | Écran précédent |
| E403 | | **La création de nouvelles données est désactivée** | Ce numéro est déjà utilisé. | Possibilité d'accéder à nouveau après réinitialisation. | Écran précédent |
| E404 | | **La sélection du numéro de configuration est désactivée** | Ce numéro est introuvable. | Possibilité d'accéder à nouveau après réinitialisation. | Écran précédent |
| E435 | | **Erreur de saisie hors plage** | La valeur paramétrée excède la plage de paramétrage des données. | Possibilité d' accéder à nouveau après réinitialisation. | Écran précédent |

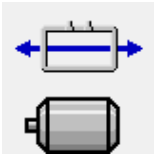
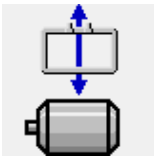
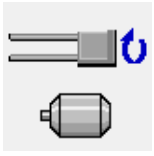
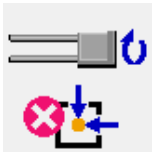
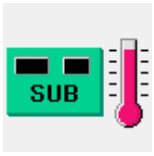
| Code d' erreur | Affichage | Description de l'erreur | Message d'affichage | Solution | Endroit de récupération |
|---|---|---|---|---|---|
| E477 | | **Hors de la plage du moteur de relâchement du passant de ceinture**<br>Pour les formes N° 4 et 5, ce message d'erreur s'affiche dans le cas où le total des dimensions du passant de ceinture B et D dépasse 66 mm. Pour la forme N° 7, ce message d'erreur s'affiche dans le cas où le total de la dimension du passant de ceinture B et de la moitié du volume de relâchement dépasse 66 mm.<br>Régler avec minutie ces dimensions de sorte que le total des dimensions applicables ne dépasse pas 66 mm. | La destination de déplacement du moteur de relâchement depassant est hors plage de paramétrage. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran précédent |
| E478 | | **La forme du passant de ceinture ne correspond pas à celle du presseur du corps de vêtement**<br>Si « Un presse-tissu supplémentaire est fourni » est sélectionné, la couture est interdite si la forme de couture N° 2 ou 6 est sélectionnée. | La forme du presseur du corps de vêtement ne correspond pas à celle du passant de ceinture. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran précédent |
| E479 | | **Le numéro de configuration ne peut pas être effacé (verrouillage des touches individuelles de numéro de configuration réglé)**<br>Lors de la tentative d'effacement du numéro de configuration pour lequel le verrouillage des touches individuelles de numéro de configuration. | Non effaçable car touches verrouillées | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran précédent |
| E480 | | **Erreur des données de la couture de points d'arrêt**<br>Lorsque la configuration de la couture de points d'arrêt sélectionnée comme configuration du passant de ceinture n'est pas encore enregistrée. | Une couture bartack non enregistrée a été sélectionnée. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran précédent |
| E481 |  | **Les formes du pied presseur et de la couture de points d'arrêt ne correspondent pas**<br>Lorsque la couture en zigzag de points d'arrêt est incluse dans la configuration à coudre avec le pied presseur pour couture linéaire de points d'arrêt. | La forme du cadre d'alimentation ne correspond pas à la forme de couture bartack. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E482 | | **Erreur de données de configuration sur la position du chargeur**<br>→ Si cette erreur est détectée, remettre la machine sous tension. Ensuite, le paramètre à l'origine de l'erreur est effacé pour rétablir la valeur par défaut. | La valeur des données du chargeur de passant de ceinture est anormale. | Mettre la machine hors tension | |
| E484 | | **Les données ne peuvent pas être effacées (configuration personnalisée)**<br>Lors de la tentative d'effacement de la configuration personnalisée enregistrée sur la configuration du passant de ceinture. | Impossible d'effacer les données car elles sont utilisées pour une configuration de passant de couture. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran précédent |

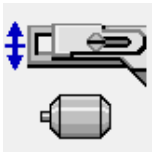
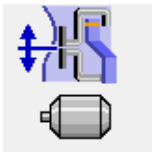
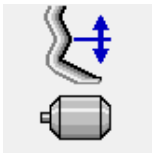
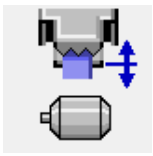
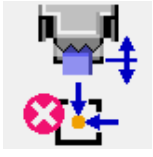
| Code d' erreur | Affichage | Description de l'erreur | Message d'affichage | Solution | Endroit de récupération |
|---|---|---|---|---|---|
| E485 | | **Erreur de plage de déplacement du moteur sur l'axe X du chargeur** | La destination de déplacement du moteur d'axe X du chargeur est hors plage de paramétrage. | Mettre la machine hors tension | |
| E486 | | **Erreur de plage de déplacement du moteur sur l'axe Y du chargeur** | La destination de déplacement du moteur d'axe Y du chargeur est hors plage de paramétrage. | Mettre la machine hors tension | |
| E487 | | **Erreur de débattement du moteur de déplacement du corps de vêtement** | La destination de déplacement du moteur de déplacement du corps du vêtement est hors plage de paramétrage. | Mettre la machine hors tension | |
| E488 |  | **Erreur de débattement du moteur de relâchement de passant** | La destination de déplacement du moteur de relâchement depassant est hors plage de paramétrage. | Mettre la machine hors tension | |
| E489 |  | **Erreur de débattement du moteur d'alimentation en passants de ceinture** | La destination de déplacement du moteur de tirage de passant est hors plage de paramétrage. | Mettre la machine hors tension | |
| E490 |  | **Erreur de plage de valeur définie pour l'apprentissage de l' épaisseur de passant de ceinture** Lorsque, sur l'écran d'apprentissage du passant de ceinture, la position de détection de la différence en hauteur est réglée sur une valeur plus grande que la valeur de position de détection d'absence de passant de ceinture ou que le bouton ENTER est enfoncé avec les deux valeurs réglées sur la même valeur. | Le paramétrage de l'épaisseur de passant de ceinture est anormal. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran précédent |
| E702 | | **Emballement du processeur détecté** | Anomalie du programme. (Processeur central) | Mettre la machine hors tension | |
| E703 | | **Erreur du type de machine (le panneau ne doit pas être raccordé à la machine à coudre.)** Lorsque le code de type de machine du système n'est pas correct dans la communication initiale. | Modèle de machine à coudre différent de celui du panneau. | Possibilité de réécrire le programme après avoir enfoncé l' interrupteur de communication. | Écran de communication |
| E704 | | **Incohérence des versions du système** La version logicielle du système est incohérente dans la communication initiale. | Version de programme incompatible. | Possibilité de réécrire le programme après avoir enfoncé l' interrupteur de communication. | Écran de communication |
| E730 |  | **Le codeur du moteur de l'arbre principal est défectueux ou manque de phases** En cas d'anomalie du codeur du moteur de la machine à coudre. | Moteur de la machine à coudre défectueux. (Phases Encodeur A et B) | Mettre la machine hors tension | |

| Code d' erreur | Affichage | Description de l'erreur | Message d'affichage | Solution | Endroit de récupération |
|---|---|---|---|---|---|
| E731 |  | **Le capteur d'orifice du moteur principal est défectueux ou le capteur de position est défectueux**<br>Le capteur d'orifice ou le capteur de position pour le moteur de la machine à coudre est défectueux. | Moteur de la machine à coudre défectueux.<br>(Phases Encodeur U, V et W) | Mettre la machine hors tension | |
| E733 |  | **Rotation arrière du moteur de l' arbre principal**<br>Lorsque le moteur de la machine à coudre tourne dans le sens arrière. | Moteur de la machine à coudre tourne en sens inverse. | Mettre la machine hors tension | |
| E762 |  | **Le pied presseur de LK gêne le presse-tissu**<br>Lorsque le presse-tissu frappe contre le pied presseur de la machine LK en passant dessous. | Pied presseur de la pièce et attache de LK se gênent. | Mettre la machine hors tension | |
| E763 | | **Erreur du processeur de la sous-plaquette** | Le processeur du PWB auxiliaire est anormal. | Mettre la machine hors tension | |
| E764 | | **Les données de sauvegarde de la sous-plaquette sont initialisées** | Les données ont été initialisées.<br>(données de secours du PWB auxiliaire) | Mettre la machine hors tension | |
| E765 |  | **Les données de sauvegarde de la valeur de correction de la sous-plaquette sont initialisées** | Les données ont été initialisées.<br>(données de secours de correction du PWB auxiliaire) | Mettre la machine hors tension | |
| E786 |  | **Erreur du statut du dispositif prédéfini** | La réponse du dispositif préprogrammé n'a pas été reçue. | Mettre la machine hors tension | |
| E787 | | **Erreur de la position d'arrêt du moteur sur l'axe X du chargeur**<br>Lorsqu'une position d'arrêt incorrecte pour le chargeur de passants de ceinture dans le sens de l'axe X est détectée. | La position d'arrêt de l'axe X du chargeur n'est pas correcte. | Mettre la machine hors tension | |
| E788 |  | **Temps d'attente prédéterminé pour LK en vue de démarrer la couture écoulé** | Impossible de détecter le changement du signal ETAT S. | Mettre la machine hors tension | |
| E789 | | **Temps d'attente prédéterminé pour LK pour soulever le pied presseur écoulé** | Impossible de détecter le changement de signal de position du pied presseur LK. | Mettre la machine hors tension | |
| E802 |  | **Détection d'un courant électrique discontinu** | Alimentation coupée sur-le-champ. | Mettre la machine hors tension | |

| Code d' erreur | Affichage | Description de l'erreur | Message d'affichage | Solution | Endroit de récupération |
|---|---|---|---|---|---|
| E811 |  | **Surtension**<br>Lorsque la puissance nominale est supérieure à la valeur spécifiée. | Tension d'entrée trop élevée.<br>(Vérifier tension d'entrée.) | Mettre la machine hors tension | |
| E813 |  | **Tension faible**<br>Lorsque la puissance nominale est inférieure à la valeur spécifiée. | Tension d'entrée trop basse.<br>(Vérifier tension d'entrée.) | Mettre la machine hors tension | |
| E901 |  | **Anomalie IPM du moteur de l' arbre principal**<br>En cas d'anomalie IPM de la carte de circuits imprimés de servocommande. | Carte SDC défectueuse.<br>(IPM) | Mettre la machine hors tension | |
| E902 |  | **Surintensité du moteur de l'arbre principal** | | Mettre la machine hors tension | |
| E903 |  | **Anomalie de la puissance du moteur pas-à-pas**<br>Lorsque la puissance du moteur pas-à-pas de la carte de circuits imprimés de servocommande fluctue plus de ±15 %. | Alimentation carte SDC défectueuse.<br>(Alimentation du moteur pas à pas de 85V) | Mettre la machine hors tension | |
| E904 |  | **Anomalie de la puissance du solénoïde**<br>Lorsque la puissance du solénoïde de la carte de circuits imprimés de servocommande fluctue plus de ±15 %. | Alimentation carte SDC défectueuse.<br>(Alimentation solénoïde de 33V) | Mettre la machine hors tension | |
| E905 | | **Erreur de température du dissipateur thermique de l'arbre principal**<br>Surchauffe de la carte de circuits imprimés de servocommande<br>Remettre la machine sous tension après un certain temps. | Température de carte SDC trop élevée. | Mettre la machine hors tension | |
| E907 | | **Erreur de retour à l'origine du moteur d'entraînement X**<br>Lorsque le signal du capteur d' origine n'est pas reçu au moment du retour à l'origine. | Origine du moteur X introuvable.<br>(capteur d'origine de X) | Mettre la machine hors tension | |
| E908 |  | **Erreur de retour à l'origine du moteur de l'entraînement Y**<br>Lorsque le signal du capteur d' origine n'est pas reçu au moment du retour à l'origine. | Origine du moteur Y introuvable.<br>(capteur d'origine de Y) | Mettre la machine hors tension | |
| E910 |  | **Erreur de retour à l'origine du moteur du presseur**<br>Lorsque le signal du capteur d' origine n'est pas reçu au moment du retour à l'origine. | Origine du moteur du coupe-fils du presseur introuvable.<br>(Capteur d'origine du coupe-fils du presseur) | Mettre la machine hors tension | |
| E913 |  | **Erreur de retour à l'origine du pinceur de fil**<br>Lorsque le signal du capteur d' origine n'est pas reçu au moment du retour à l'origine. | Origine du moteur du pinceur de fil introuvable.<br>(Capteur d'origine du pinceur de fil) | Mettre la machine hors tension | |

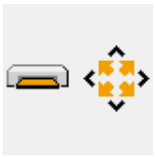
| Code d' erreur | Affichage | Description de l'erreur | Message d'affichage | Solution | Endroit de récupération |
|---|---|---|---|---|---|
| E914 |  | **Erreur d'entraînement X, Y défectueux**<br>Temporisation entre l'entraînement et l'arbre principal. | Problème d'entraînement X/Y détecté. | Mettre la machine hors tension | |
| E915 | | **Anomalie de la communication entre le panneau de commande et le processeur principal**<br>Lorsqu'une anomalie surgit lors de la communication des données. | Communication impossible. (Panneau – Carte principale) | Mettre la machine hors tension | |
| E916 | | **Anomalie de la communication entre le processeur principal et le processeur de l'arbre principal**<br>Lorsqu'une anomalie surgit lors de la communication des données. | Communication impossible. (Carte principale – Carte SDC) | Mettre la machine hors tension | |
| E917 | | **Échec de communication entre le panneau de commande et l' ordinateur personnel**<br>Lorsqu'une anomalie surgit lors de la communication des données. | Communication impossible. (Panneau – PC) | Mettre la machine hors tension | |
| E918 | | **Erreur de température du dissipateur thermique de la carte de circuits imprimés principale**<br>Surchauffe de la carte de circuits imprimés principale<br>Remettre la machine sous tension après un certain temps. | Température carte principale trop élevée. | Mettre la machine hors tension | |
| E926 |  | **Erreur d'écart excessif de l' emplacement du moteur X** | Position du moteur d'entraînement X décalée. | Mettre la machine hors tension | |
| E927 |  | **Erreur d'écart excessif de l' emplacement du moteur Y** | Position du moteur d'entraînement Y décalée. | Mettre la machine hors tension | |

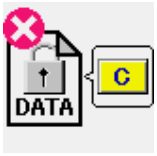
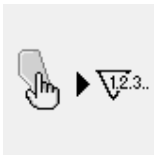
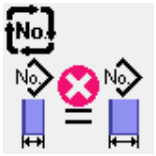
| Code d' erreur | Affichage | Description de l'erreur | Message d'affichage | Solution | Endroit de récupération |
|---|---|---|---|---|---|
| E931 |  | **Erreur de surcharge du moteur X** | Surcharge du moteur d'entraînement X excessive. | Mettre la machine hors tension | |
| E932 |  | **Erreur de surcharge du moteur Y** | Surcharge du moteur d'entraînement Y excessive. | Mettre la machine hors tension | |
| E943 | | **EEPROM du processeur principal défectueux** Lorsque l'écriture des données sur la carte de circuits imprimés de commande principale ne peut pas être exécutée. | Carte principale défectueuse. | Mettre la machine hors tension | |
| E946 | | **Échec d'écriture sur EEPROM de la tête de la machine** Lorsque l'écriture des données sur la carte de circuits imprimés de la tête de la machine ne peut pas être exécutée. | Carte supérieure défectueuse. | Mettre la machine hors tension | |
| E975 |  | **Détection de sortie du moteur tournant de la fourchette** | Une rupture de synchronisme a été détectée sur le moteur de rotation de fourche. | Le redémarrage après la réinitialisation est activé. | Écran de saisie des données |
| E976 |  | **Erreur de retour à l'origine du moteur tournant de fourchette** Lorsque le signal du capteur d' origine n'est pas reçu lors de l' exécution du retour à l'origine. | Impossible de trouver l'origine du moteur de rotation de fourche. | Mettre la machine hors tension | |
| E977 | | **Communication Panneau de commande ⇔ Processeur de la sous-plaquette désactivée** En cas d'erreur de communication des données. | Impossible de procéder à la communication. (Panneau de commande – PWB auxiliaire) | Mettre la machine hors tension | |
| E978 |  | **Erreur de température de la sous-plaquette Surchauffe de la sous-plaquette** Remettre la machine sous tension après un certain temps. | La température du PWB auxiliaire augmente. | Mettre la machine hors tension | |
| E979 | | **Communication Unité d' alimentation ⇔ Processeur de commande principale désactivée** En cas d'erreur de communication des données. | Impossible de procéder à la communication. (Chargeur – PWB principal) | Mettre la machine hors tension | |
| E980 | | **Détection de sortie du moteur de l'axe X du chargeur** | Une rupture de synchronisme a été détectée sur le moteur d'axe X du chargeur. | Mettre la machine hors tension | |

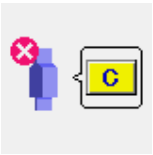
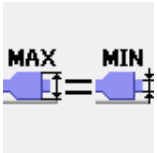
| Code d' erreur | Affichage | Description de l'erreur | Message d'affichage | Solution | Endroit de récupération |
|---|---|---|---|---|---|
| E981 |  | **Détection de sortie du moteur de l' axe Y du chargeur** | Une rupture de synchronisme a été détectée sur le moteur d'axe Y du chargeur. | Mettre la machine hors tension | |
| E982 |  | **Détection de sortie du moteur déplaçant le corps de vêtement** | Une rupture de synchronisme a été détectée sur le moteur de déplacement du corps du vêtement. | Mettre la machine hors tension | |
| E983 |  | **Détection de sortie du moteur relâchant le passant de ceinture** | Une rupture de synchronisme a été détectée sur le moteur de relâchement de passant. | Mettre la machine hors tension | |
| E984 |  | **Détection de sortie du moteur alimentant le passant de ceinture** | Une rupture de synchronisme a été détectée sur le moteur de tirage de passant. | Mettre la machine hors tension | |
| E985 | | **Erreur de retour à l'origine du moteur de l'axe X du chargeur** Lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors de l'exécution du retour à l'origine. | Impossible de trouver l'origine du moteur d'axe X du chargeur. | Mettre la machine hors tension | |
| E986 | | **Erreur de retour à l'origine du moteur de l'axe Y du chargeur** Lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors de l'exécution du retour à l'origine. | Impossible de trouver l'origine du moteur d'axe Y du chargeur. | Mettre la machine hors tension | |
| E987 | | **Erreur de retour à l'origine du moteur de déplacement du corps de vêtement** Lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors de l'exécution du retour à l'origine. | Impossible de trouver l'origine du moteur de déplacement du corps du vêtement. | Mettre la machine hors tension | |
| E988 | | **Erreur de retour à l'origine du moteur de relâchement du passant de ceinture** Lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors de l'exécution du retour à l'origine. | Impossible de trouver l'origine du moteur de relâchement de passant. | Mettre la machine hors tension | |
| E989 |  | **Erreur de retour à l'origine du moteur d'alimentation du passant de ceinture** Lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors de l'exécution du retour à l'origine. | Impossible de trouver l'origine du moteur de tirage de passant. | Mettre la machine hors tension | |

# 4. Liste de messages

| Message N° | Affichage | Message affiché | Description |
|---|---|---|---|
| M520 | | Souhaitez-vous procéder à la suppression ? | **Confirmation de l'effacement de la configuration personnalisée**<br>Effacer la configuration personnalisée. Oui ou Non ? |
| M522 | | Souhaitez-vous procéder à la suppression ? | **Confirmation de la configuration du cycle**<br>Effacer la configuration personnalisée. Oui ou Non ? |
| M524 | | Souhaitez-vous procéder à la suppression ? | **Confirmation de l'effacement sur l'écran de communication (données de configuration)**<br>Effacer la configuration personnalisée. Oui ou Non ? |
| M525 | | Souhaitez-vous procéder à la suppression ? | **Confirmation de l'effacement sur l'écran de communication (données de la machine à coudre)**<br>Effacer la configuration personnalisée. Oui ou Non ? |
| M526 | | Souhaitez-vous procéder à la suppression ? | **Confirmation de l'effacement sur l'écran de communication (données du programme)**<br>Effacer la configuration personnalisée. Oui ou Non ? |
| M528 | | Souhaitez-vous procéder à l'écrasement ? | **Confirmation de l'écrasement de la configuration personnalisée**<br>Écraser la configuration personnalisée. Oui ou Non ? |
| M529 | | Souhaitez-vous procéder à l'écrasement ? | **Confirmation de l'écrasement des données du support**<br>Écraser la configuration personnalisée. Oui ou Non ? |
| M530 | | Souhaitez-vous procéder à l'écrasement ? | **Confirmation de l'écrasement sur l'écran de communication (panneau de commande + données de la configuration)**<br>Écraser la configuration personnalisée. Oui ou Non ? |
| M531 | | Souhaitez-vous procéder à l'écrasement ? | **Confirmation de l'écrasement sur l'écran de communication (support + données de la configuration)**<br>Écraser la configuration personnalisée. Oui ou Non ? |
| M532 | | Souhaitez-vous procéder à l'écrasement ? | **Confirmation de l'écrasement sur l'écran de communication (serveur + données de la configuration)**<br>Écraser la configuration personnalisée. Oui ou Non ? |
| M533 | | Souhaitez-vous procéder à l'écrasement ? | **Confirmation de l'écrasement sur l'écran de communication (panneau de commande + données de la machine à coudre)**<br>Écraser la configuration personnalisée. Oui ou Non ? |

| Message N° | Affichage | Message affiché | Description |
|---|---|---|---|
| M534 | | Souhaitez-vous procéder à l'écrasement ? | **Confirmation de l'écrasement sur l'écran de communication (support + données de la configuration)**<br>Écraser la configuration personnalisée. Oui ou Non ? |
| M535 | | Souhaitez-vous procéder à l'écrasement ? | **Confirmation de l'écrasement sur l'écran de communication (serveur + données de la configuration)**<br>Écraser la configuration personnalisée. Oui ou Non ? |
| M537 | | Souhaitez-vous procéder à la suppression ? | **Confirmation de la suppression des données de tension (tension du fil)**<br>Supprimer les données de tension du fil. Oui ou Non ? |
| M539 | | Souhaitez-vous procéder à la suppression ? | **Confirmation de suppression des données de couture par cycles**<br>Supprimer les données de tension du fil. Oui ou Non ? |
| M541 | | Toutes les données de cycle sont supprimées. OK ? | **Confirmation de suppression de toutes les données de couture par cycles**<br>Supprimer toutes les données contenues dans les données de cycle. Oui ou Non ? |
| M542 |  | Souhaitez-vous procéder au formatage ? | **Confirmation du formatage**<br>Formater le support de stockage des données Oui ou Non ? |
| M544 | | Données inexistantes. | **N° de saisie sur l'écran de communication désactivé (panneau de commande)**<br>Aucune donnée n'existe. |
| M545 | | Données inexistantes. | **N° de saisie sur l'écran de communication désactivé (support)**<br>Aucune donnée n'existe. |
| M546 | | Données inexistantes. | **N° de saisie sur l'écran de communication désactivé (serveur)**<br>Aucune donnée n'existe. |
| M547 | | Impossible d'écraser car les données existent. | **Écrasement sur l'écran de communication désactivé (panneau de commande)**<br>L'écrasement est désactivé, car des données existent. |
| M548 | | Impossible d'écraser car les données existent. | **Écrasement sur l'écran de communication désactivé (support)**<br>L'écrasement est désactivé, car des données existent. |

| Message N° | Affichage | Message affiché | Description |
|---|---|---|---|
| M549 | | Impossible d'écraser car les données existent. | **Écrasement sur l'écran de communication désactivé (serveur)**<br>L'écrasement est désactivé, car des données existent. |
| M554 | | Données de personnalisation du verrouillage réinitialisées. | **Avis d'initialisation des données personnalisées**<br>Les données personnalisées de verrouillage des touches ont été initialisées. |
| M555 | | Données de personnalisation du verrouillage altérées. Souhaitez-vous réinitialiser ? | **Avis de rupture des données personnalisées**<br>Les données personnalisées de verrouillage des touches ont été altérées. Les initialiser ? |
| M556 |  | Données de personnalisation du verrouillage sur le point d'être réinitialisées. D'accord ? | **Confirmation de l'initialisation des données personnalisées**<br>Initialiser les données personnalisées de verrouillage des touches.<br>Oui ou Non ? |
| M590 | | Appuyer de nouveau sur la touche fait avancer le presse-tissu de passant de ceinture. | **Confirmation du fonctionnement du presse-tissu de passant**<br>Appuyer à nouveau sur cette touche pour déplacer le presse-tissu de passant en avant. |
| M591 | | Appuyer sur la touche ENTREE déplace le dispositif. | **Vérification du programme (mode de réglage)**<br>Confirmation de fonctionnement du dispositif au moment de la transition d'écran<br>Appuyer sur la touche Entrer pour déplacer le dispositif. |
| M592 |  | Lorsqu'un autre passant de ceinture est cousu,le compteur de coutures atteint le nombre paramétré avant la fin de la couture. | **Après la transition de l'écran de couture/ Après la fin de la couture**<br>Une fois le passant de ceinture suivant cousu, le compteur de couture augmente d'une unité. |
| M594 |  | Incompatibilité entre largeur de configuration du passant de ceinture et valeur enregistrée dans configuration du cycle | **Largeur de passant de ceinture pour la configuration de couture par cycles**<br>La largeur de configuration de passant de ceinture enregistrée dans la configuration du cycle ne correspond pas à la largeur réelle du passant de ceinture. |
| M596 | | Il se peut que le presseur du corps de vêtement gêne le presse-tissu de passant. D'accord ? | **Interférence presseur du corps de vêtement/ presse-tissu de passant**<br>Si la largeur du passant de ceinture est réglée sur une petite valeur et la largeur de la couture de points d'arrêt sur une grande valeur, le presseur du corps de vêtement et le presse-tissu peuvent se gêner l'un l'autre. |

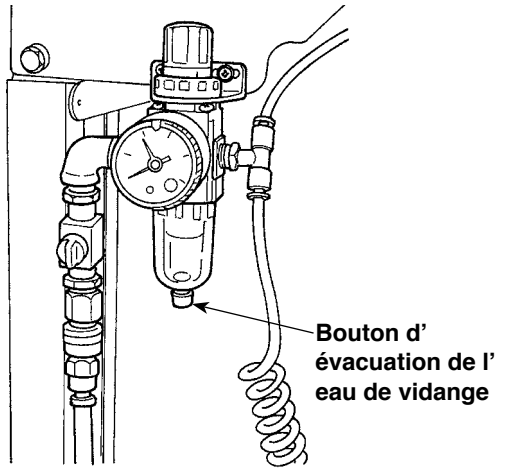
| Message N° | Affichage | Message affiché | Description |
|---|---|---|---|
| M598 | | Valeur du moteur X<br>hors plage de paramétrage | **Le moteur de l'axe X de l'unité d'alimentation est en dehors de la plage**<br>La plage de déplacement du moteur de l'axe X est en dehors de la plage admissible.<br>La plage admissible dans laquelle le moteur de l'axe X peut avancer pendant la couture d'un passant de ceinture est dépassée en raison du réglage de correction de la position du moteur de l' axe X. |
| M599 | | Valeur du moteur Y<br>hors plage de paramétrage | **Le moteur de l'axe Y de l'unité d'alimentation est en dehors de la plage**<br>La plage de déplacement du moteur de l'axe Y est en dehors de la plage admissible.<br>La plage admissible dans laquelle le moteur de l' axe Y peut avancer pendant la saisie d'un passant de ceinture est dépassée, car la longueur du passant de ceinture est trop longue. |
| M600 |  | Données sur parties<br>multicouches effacées. D'accord ? | **Effacement des informations sur la partie multicouche**<br>Effacer les informations sur la partie multicouche<br>Oui ou Non ? |
| M601 |  | Il se peut que la partie<br>multicouche n'ait<br>pas été mesurée.<br>Saisir les données. D'accord ? | **Apprentissage du passant de ceinture**<br>Il y a peu de différence entre les valeurs maximales et minimales de l'épaisseur de passant de ceinture mesurée. Il se peut que l'épaisseur de la partie multicouche n'ait pas été mesurée.<br>Confirmer les données ? |
| M653 | | Le formatage est exécuté. | **Formatage**<br>Le formatage est exécuté. |
| M669 | | Lecture des données en cours. | **Lecture de données**<br>Lecture des données en cours. |
| M670 | | Ecriture des données en cours. | **Écriture des données**<br>Écriture des données en cours. |
| M671 | | Conversion des données en cours. | **Conversion des données**<br>Conversion des données en cours. |

# Ⅲ. Maintenance

## 1. Maintenance

### 1-1. Évacuation de l’eau de vidange

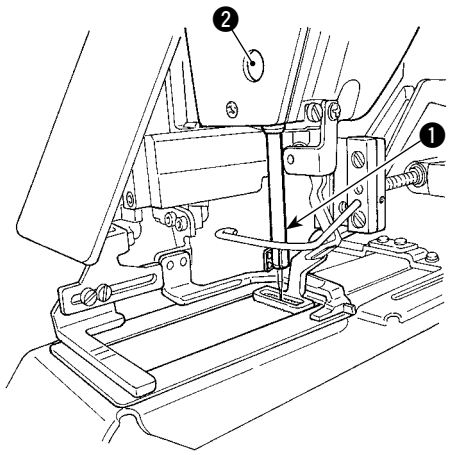
**ATTENTION :**
**Ne pas placer les mains, les pieds, le visage ou des outils sur les pièces en mouvement du corps principal afin d’éviter de potentiels accidents provoqués par une brusque mise en marche de la machine.**

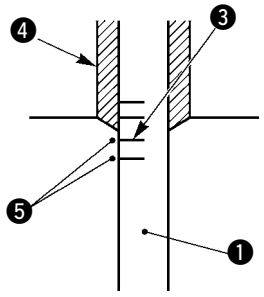



Veiller à évacuer l’eau de vidange du filtre.
Appuyer sur le bouton d’évacuation de l’eau de vidange sous le filtre pour évacuer l’eau accumulée dans le filtre.
Desserrer la vis du bouton d’évacuation de l’eau de vidange sous le filtre pour évacuer l’eau accumulée dans le filtre.
Une fois le filtre vidangé, serrer fermement la vis du bouton d’évacuation de l’eau de vidange.

### 1-2. Réglage de la hauteur de la barre à aiguille

**ATTENTION :**
**Mettre la machine hors tension avant de commencer à travailler afin de prévenir les accidents dus à une brusque mise en marche de la machine à coudre.**




**❺ : Ligne incrustée pour DP x 17**

Amener la barre à aiguille ❶ sur la position la plus basse de sa course. Desserrer la vis de fixation de la barre à aiguille ❷ et régler de sorte que le trait de repère supérieur ❸ incrusté sur la barre à aiguille s’ aligne sur la partie inférieure de la bague de la barre à aiguille (inférieure ❹).

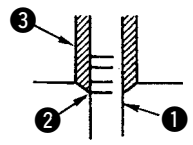
**Après le réglage, veiller à ce qu’il n’y ait pas de couple inégal.**

* En cas de saut de points en raison des conditions de couture, régler la hauteur de la barre à aiguille de sorte à l’abaisser de 0,5 à 1 mm par rapport à la ligne incrustée ❸.

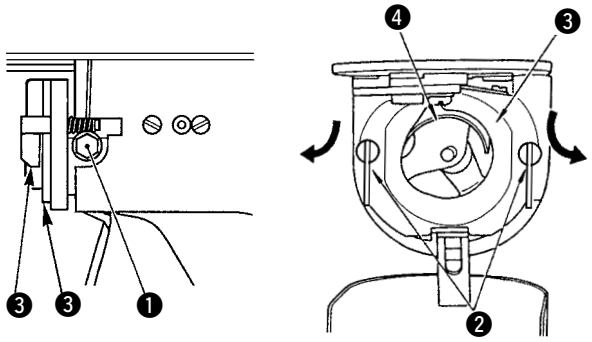
## 1-3. Réglage de la relation aiguille-navette

**ATTENTION :**
**Mettre la machine hors tension avant de commencer à travailler afin de prévenir les accidents dus à une brusque mise en marche de la machine à coudre.**

**Relation entre l'aiguille et les lignes incrustées**

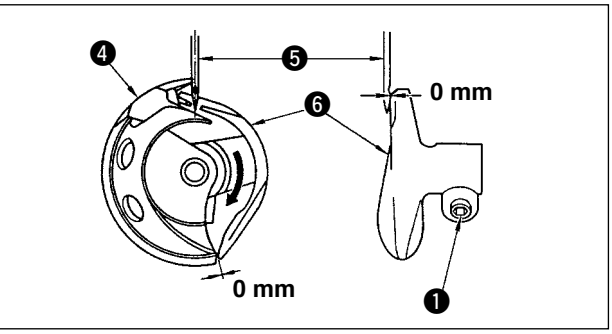



1) Tourner le volant à la main. Lorsque la barre à aiguille ❶ s'est soulevé, régler de sorte que le trait de repère inférieur ❷ incrusté sur la barre à aiguille s'aligne sur la partie inférieure de la bague de la barre à aiguille (inférieure ❸).

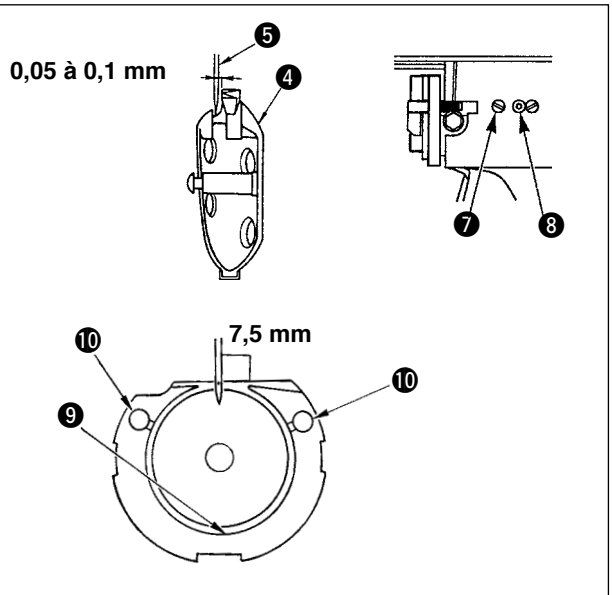



2) Desserrer la vis de fixation ❶ sur le moteur d' entraînement. Ouvrir les presseurs internes du crochet ❷ à droite et à gauche, puis retirer le presseur interne du crochet ❸.

**À cette étape, prendre soin de ne pas laisser le crochet interne ❹ se détacher et tomber.**




3) Régler de sorte que le point de la lame du crochet interne ❹ s'aligne sur le centre de l'aiguille ❺ et qu'un écartement de 0 mm existe entre la face frontale du moteur d'entraînement et l'aiguille à mesure que la face frontale du moteur d'entraînement ❻ reçoit l' aiguille pour empêcher l'aiguille de se plier. Puis, serrer la vis de fixation ❶ du moteur d'entraînement.



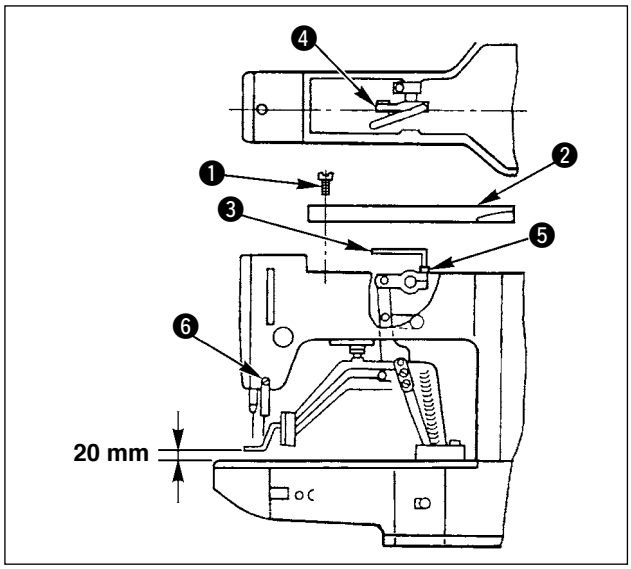

4) Desserrer la vis de fixation ❼ de la navette et régler la position longitudinale de la navette. Pour procéder à ce réglage, tourner l'arbre de réglage de la coursière ❽ dans le sens horaire ou anti-horaire pour fournir un écartement de 0,05 à 0,1 mm entre l'aiguille $5$ et le point de la lame du crochet interne ❹.

5) Après avoir réglé la position longitudinale de la navette, régler davantage pour fournir un écartement de 7,5 mm entre l'aiguille et la navette en ajustant le sens de rotation. Puis, serrer la vis de fixation ❼ de la navette.

**Appliquer une petite quantité d'huile sur la section de la coursière ❾ et la mèche de graissage ❿ avant d'utiliser la machine à coudre après une période prolongée d'inactivité ou après le nettoyage de la périphérie du crochet.**

## 1-4. Réglage du soulèvement du pied presseur

**ATTENTION :**
**Pendant que la machine tourne, ne jamais toucher d'autres interrupteurs que ceux nécessaires afin de prévenir les accidents provoqués par le dysfonctionnement des interrupteurs.**

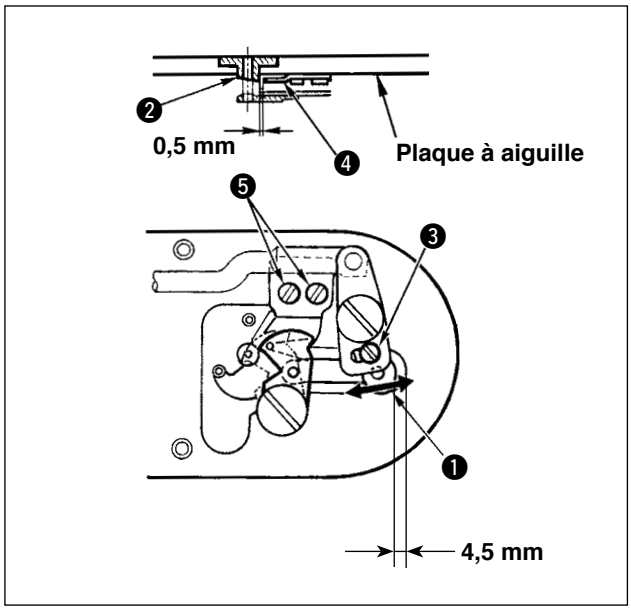



1) Avec la machine en mode d'arrêt, déposer les six vis de fixation ❶ du couvercle supérieur ❷ pour le retirer.
2) Desserrer le boulon à tête creuse ❺ du pinceur ❹ avec la clé hexagonale ❸.
3) Pousser la clé hexagonale ❸ pour augmenter le soulèvement du pied presseur ou la tirer pour diminuer le soulèvement.
4) Après le réglage, serrer solidement le boulon à tête creuse ❺.

**Si la plaque support du levier du pied presseur gêne le tire-fils, réajuster la hauteur du tire-fils avec la vis de fixation ❻ dans la base de montage du tire-fils.**

## 1-5. Le couteau mobile et le couteau fixe

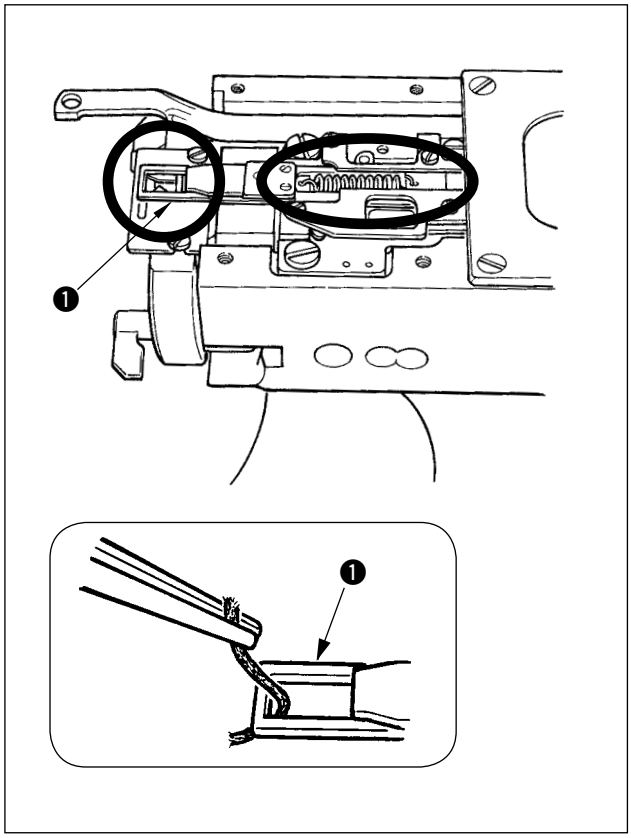
**ATTENTION :**
**Mettre la machine hors tension avant de commencer à travailler afin de prévenir les accidents dus à une brusque mise en marche de la machine à coudre.**




1) Desserrer la vis de réglage ❸ de sorte qu' il existe un écartement de 4,5 mm entre la partie frontale de la plaque à aiguille et la partie supérieure du levier du coupe-fil (petit ❶). Pour procéder au réglage, déplacer le couteau mobile dans le sens de la flèche.
2) Desserrer la vis de fixation ❺ de sorte qu'un écartement de 0,5 mm existe entre le guide de l'orifice de l'aiguille ❷ et le couteau fixe ❹. Pour procéder au réglage, déplacer le couteau fixe.

## 1-6. Dispositif du pinceur de fil d'aiguille

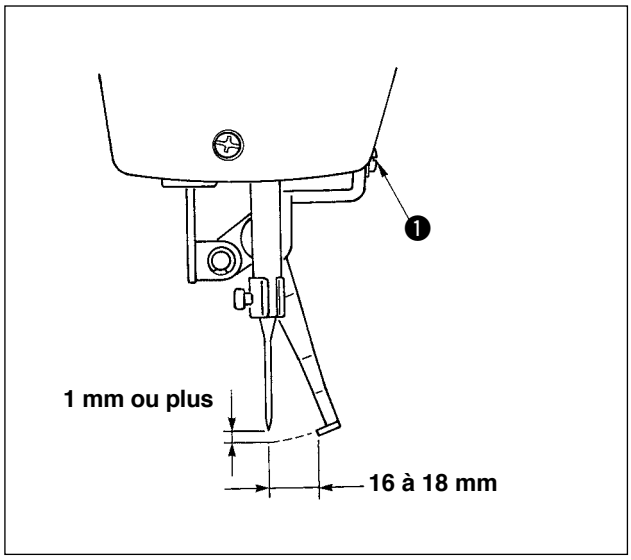
**ATTENTION :**
**Mettre la machine hors tension avant de commencer à travailler afin de prévenir les accidents dus à une brusque mise en marche de la machine à coudre.**




1) Lorsque le fil se coince sur la partie supérieure ❶ du pinceur de fil, un dysfonctionnement se produit et des problèmes surgissent au début de la couture.
   Le retirer avec une pince ou autre.
2) Lors du retrait de débris de fils ou de poussière de fil accumulés sur le dispositif du pinceur de fil, retirer d'abord la plaque à aiguille.

## 1-7. Réglage du tire-fils

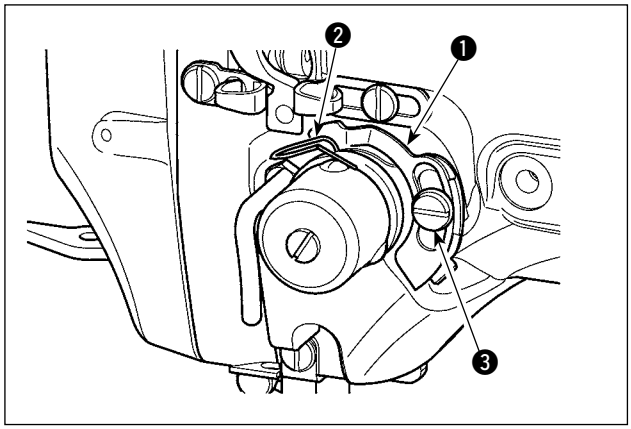
**ATTENTION :**
**Mettre la machine hors tension avant de commencer à travailler afin de prévenir les accidents dus à une brusque mise en marche de la machine à coudre.**




1) Desserrer la vis ❶ de sorte à régler un écartement d'un millimètre ou plus entre le tire-fils et l'aiguille.
   À cette étape, la distance standard entre le tire-fils et l'aiguille est de 16 à 18 mm. En élargissant la distance, le pied presseur peut empêcher que le fil d'aiguille ne se coince lorsqu'il descend.

* La position de l'aiguille correspond à celle lorsque la machine à coudre est arrêtée une fois la couture terminée.

## 1-8. Plaque détectrice de rupture de fil

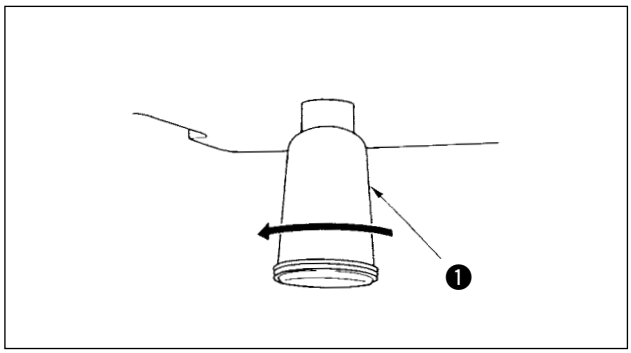



1) Procéder au réglage de sorte que la plaque détectrice de rupture de fil ❶ soit toujours en contact avec le ressort du relevage du fil ❷ en l'absence de fil d'aiguille. (Jeu : environ 0,5 mm)
2) Lorsque la course du ressort de relevage du fil ❷ est modifiée, veiller à réajuster la plaque détectrice de rupture de fil ❶. Pour procéder à ce réglage, desserrer la vis ❸.

**Attention**

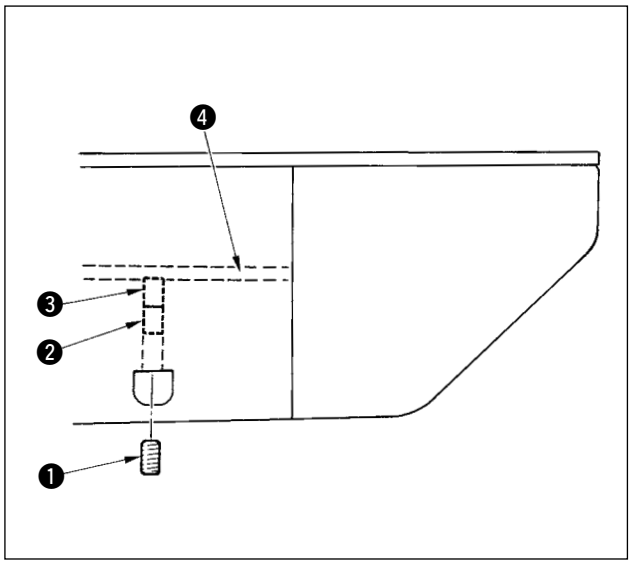
**Régler de sorte que la plaque détectrice de rupture de fil ❶ ne touche pas de pièces métalliques adjacentes autres que le ressort de relevage du fil ❷.**

## 1-9. Vidange de l'huile usée




Lorsque le graisseur en polyéthylène ❶ est rempli d'huile, le retirer et vidanger l'huile.

## 1-10. Quantité d'huile fournie au crochet

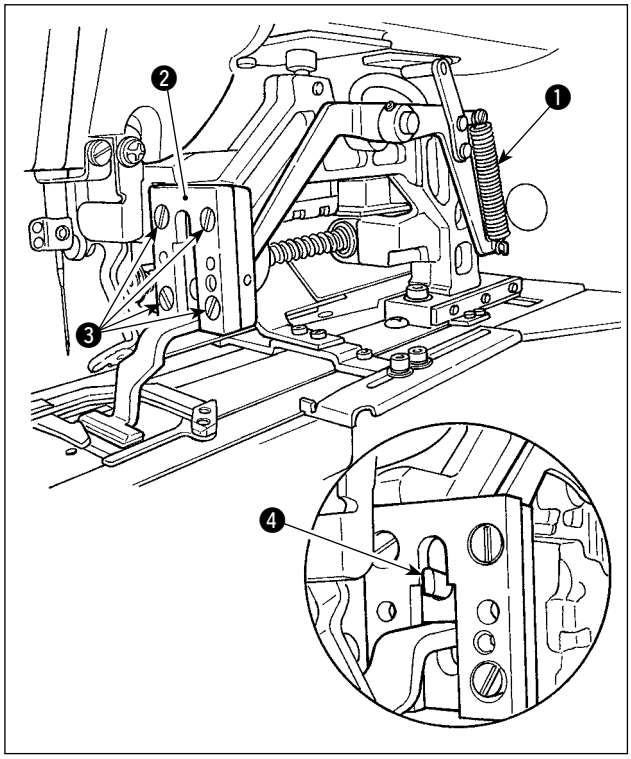



1) Desserrer la vis de fixation ❶ et la retirer.
2) Lors du vissage de la vis de réglage ❷, la quantité d'huile du tuyau d'huile (gauche ❹) peut être diminuée.
3) Après le réglage, visser en place la vis de fixation ❶.

**Attention**

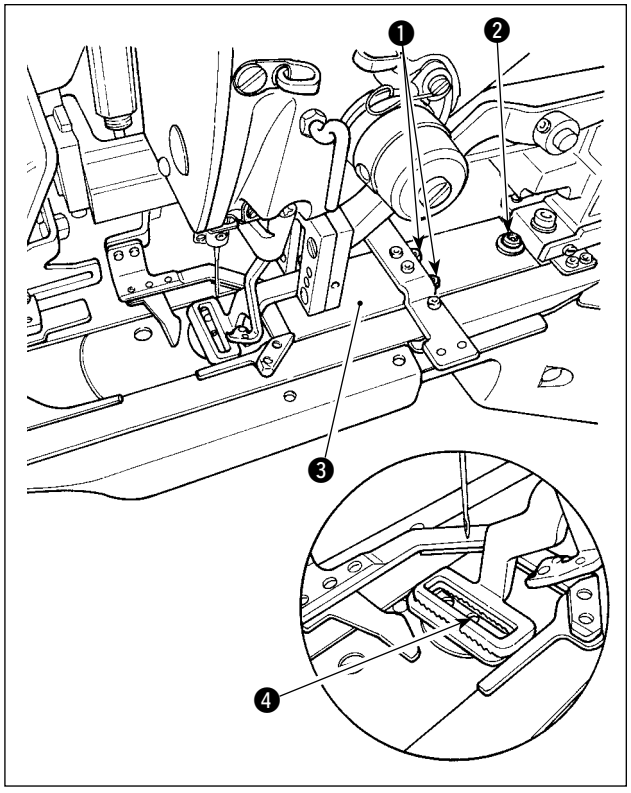
1. **À la sortie d'usine, ❸ est légèrement vissé et rétabli en 4 tours.**
2. **Lors de la réduction de la quantité d'huile, ne pas visser la vis en une fois. Observer l'état pendant une demi-journée environ à la position où ❸ est vissé et rétabli en 2 tours. Si la diminution est trop importante, le crochet s'usera.**

## 1-11. Remplacement du pied presseur de la machine à coudre




Déposer le ressort ❶ qui retient le pied presseur. Desserrer les vis de fixation ❸ qui maintiennent en place le guide du pied presseur ❷ pour changer le pied presseur de la machine à coudre.
Lors de la mise en place du pied presseur de remplacement, s'assurer que la partie supérieure ❹ du levier de levage tient dans le pied presseur.
Après le remplacement, serrer solidement les vis de fixation ❸ dans le guide du pied presseur.

## 1-12. Remplacement de la plaque d'entraînement de la machine à coudre

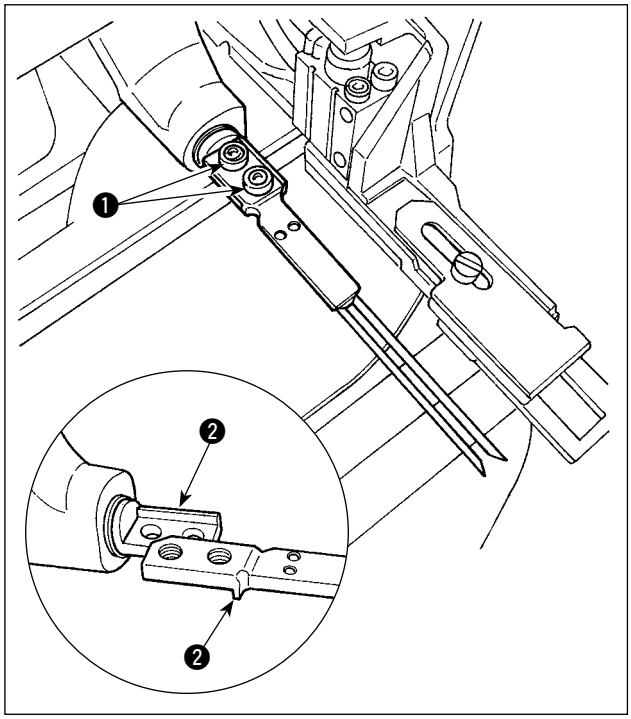



Desserrer les vis de fixation ❶ et ❷ qui maintiennent en place la plaque d'entraînement. Faire glisser la plaque d'entraînement ❸ vers l'opérateur jusqu'à ce qu'elle se détache.
Placer la plaque d'entraînement de remplacement sur la machine à coudre. S'assurer que l'orifice d' insertion de l'aiguille sur la plaque d'entraînement est placé au centre ❹ du trou d'aiguille sur la plaque à aiguille et serrer solidement les vis de fixation ❶ et ❷.

Le pied presseur pour la couture linéaire de points d'arrêt et celui pour la couture en zigzag de points d'arrêt ont respectivement besoin d'une plaque d'entraînement exclusive sur la machine à coudre. Veiller à remplacer la plaque d'entraînement par la bonne lorsque le type de pied presseur de la machine à coudre est modifié.

**Lors du remplacement du pied presseur et de la plaque d'entraînement de la machine à coudre par ceux pour la couture en zigzag de points d'arrêt, il est nécessaire de changer en conséquence la position du presseur du corps de vêtement. (Se reporter à « Ⅰ -2-4 (2) Pied presseur de la machine à coudre » à la page 6 )**

## 1-13. Remplacement de la fourchette




Dans le cas de la fourchette, la section de la broche est incorporée à la section de la base. Pour remplacer la fourchette, il est donc nécessaire de remplacer ensemble la section de la broche et la section de la base.

Desserrer les deux vis de fixation ❶ et remplacer l' ensemble de la broche de fourchette par une broche neuve.

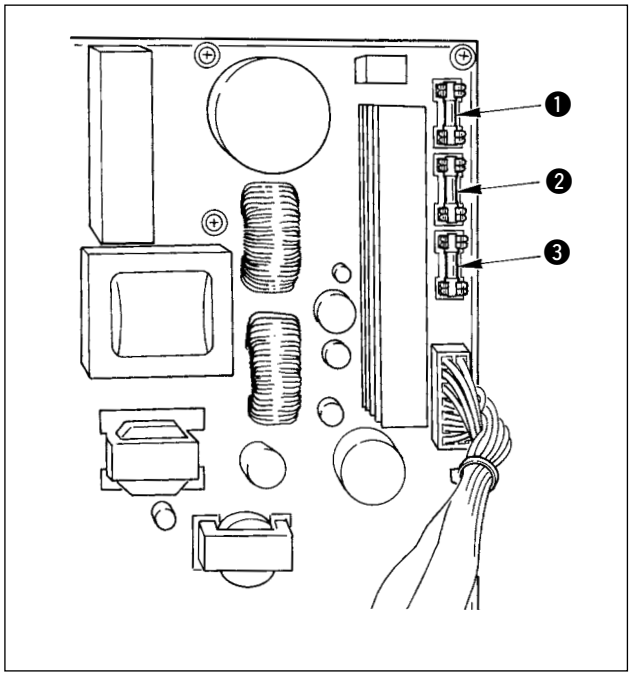
La broche de la fourchette doit être montée sur la section d'appui ❷ dans les sens longitudinal et latéral conformément à l'illustration à gauche. Veiller à serrer solidement les vis de fixation ❶ avec la fourchette appuyée contre la section d'appui.

**La section de la fourchette est toujours pressée par le pied presseur de la machine à coudre. Une inspection quotidienne est nécessaire pour vérifier si la broche de la fourchette est endommagée, la fourchette pliée ou les vis de fixation desserrées.**

## 1-14. Remplacement du fusible

**AVERTISSEMENT :**

1. **Pour éviter un risque d'électrocution, mettre la machine hors tension et ouvrir le couvercle de la boîte de commande après cinq minutes.**
2. **Ouvrir le couvercle de la boîte de commande après avoir mis la machine hors tension sans faute. Ensuite, remplacer avec un nouveau fusible du calibre indiqué.**




S'assurer d'abord que l'interrupteur d'alimentation est à l'état OFF et débrancher le cordon d'alimentation de la prise murale.

Ensuite, patienter pendant cinq minutes ou plus.

Déposer les quatre vis qui maintiennent le couvercle arrière de la boîte de commande. Ouvrir le couvercle arrière avec précaution.

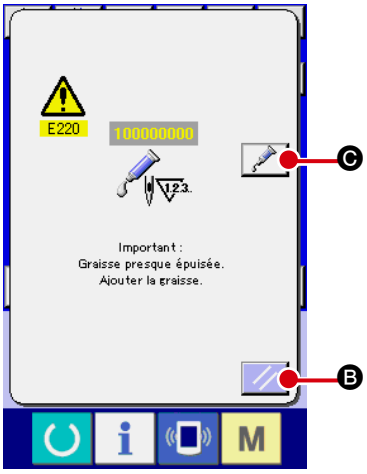
Trois fusibles sont placés sur la partie supérieure droite de la plaquette SDC.

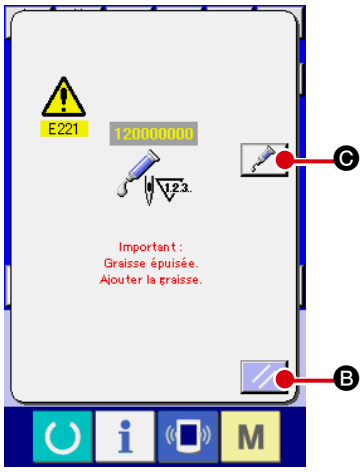
❶ Pour la protection de l'alimentation au moteur pas à pas 5 A (fusible temporisé)
❷ Pour la protection de l'alimentation au solénoïde 3,15 A (fusible temporisé)
❸ Pour la protection de l'alimentation de commande 2 A (fusible rapide)

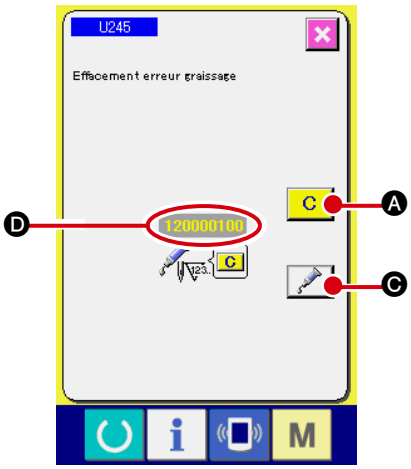
## 1-15. Graissage des endroits spécifiés

*** Ajouter de la graisse lorsque les erreurs ci-dessous s'affichent ou une fois par an (le premier des deux prévalant). Si la graisse a diminué en raison du nettoyage de la machine à coudre ou pour toute autre raison, veiller à immédiatement ajouter de la graisse.**

### (1) Ajout de graisse sur la tête de la machine




Lorsque la machine à coudre est utilisée pour un certain nombre de points, l'erreur « E220 Avertissement de graissage » s'affiche. Cet affichage avertit l'opérateur que le moment est venu de graisser les endroits spécifiés. Veiller à lubrifier les endroits avec la graisse ci-dessous. Puis accéder à l'interrupteur logiciel U245, appuyer sur le bouton CLEAR C Ⓐ et régler NUMBER OF STITCHES Ⓓ sur « 0 ».
Même après l'affichage de l'erreur « E220 Avertissement de graissage », si la touche RESET Ⓑ est enfoncée, l'erreur est libérée et la machine à coudre peut être utilisée continuellement. Néanmoins, par la suite, le code d'erreur « E220 Avertissement de graissage » s'affichera à chaque mise sous tension.
Par ailleurs, lorsque la machine à coudre est utilisée davantage pendant une période prolongée sans lubrifier les endroits spécifiés après affichage de l'erreur n ° E220, l'erreur « E221 Erreur de graissage » s'affiche et la machine à coudre ne fonctionne plus, étant donné que l'erreur ne peut être libérée même en appuyant sur la touche RESET Ⓑ.

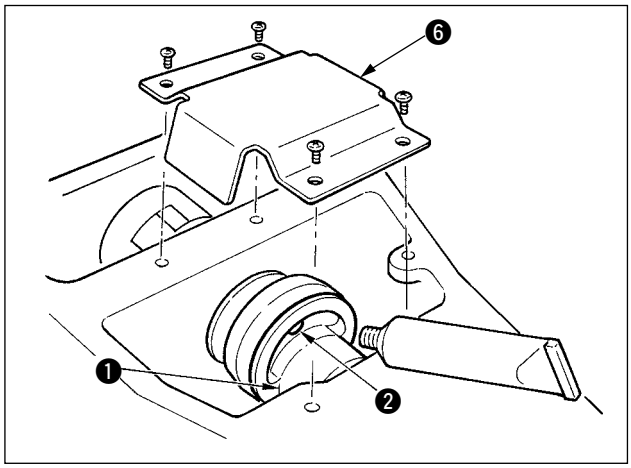
Lorsque l'erreur « E221 Erreur de graissage » s'affiche, veiller à lubrifier les endroits spécifiés ci-dessous. Puis accéder à l'interrupteur logiciel U245, appuyer sur le bouton CLEAR C Ⓐ et régler NUMBER OF STITCHES Ⓓ sur « 0 ».
Si la touche RESET Ⓑ est enfoncée sans lubrifier les endroits spécifiés, le code d'erreur « E221 Avertissement de graissage » s'affiche à chaque mise sous tension par la suite et la machine à coudre ne fonctionne plus. Il faut donc redoubler de précaution.

**Attention**

1. **Le code d'erreur E220 ou E221 s'affiche à nouveau à moins que NUMBER OF STITCHES Ⓓ soit placé sur « 0 » après avoir lubrifié les endroits spécifiés. Lorsque E221 s'affiche, la machine à coudre ne fonctionne pas. Il faut donc redoubler de précaution.**
2. **Lorsque le bouton GREASE APPLYING POSITION DISPLAY Ⓒ est enfoncé sur chaque écran, la position de lubrification peut être confirmée sur l'affichage du panneau. Veiller, toutefois, à procéder à la lubrification après avoir mis la machine hors tension.**

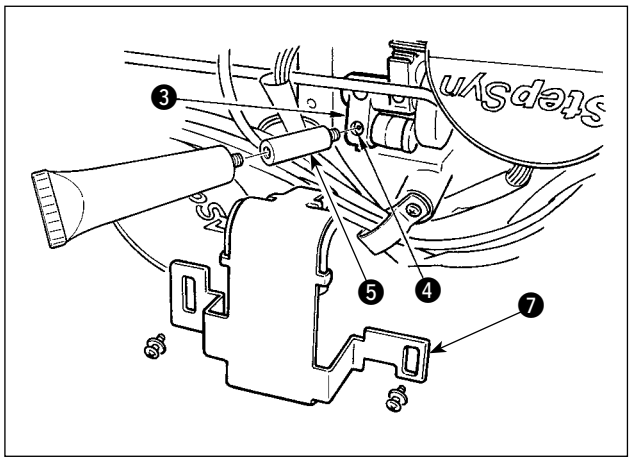
**ATTENTION :**
**Mettre la machine hors tension avant de commencer à travailler afin de prévenir les accidents dus à une brusque mise en marche de la machine à coudre.**

### 1) Graisser la section de la came excentrique



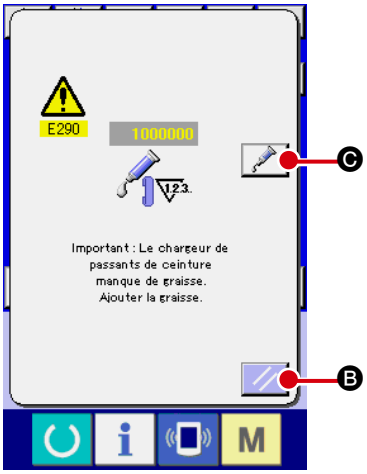

1) Ouvrir le couvercle supérieur et déposer le couvercle ❻.
2) Retirer le bouchon en caoutchouc ❷ situé sur le côté de la came excentrique ❶. Puis ajouter de la graisse.

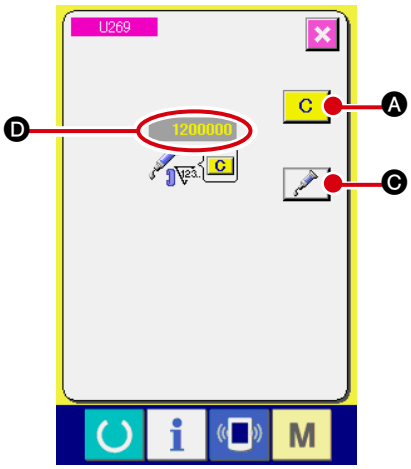
### 2) Graisser la section de la broche de l'oscillateur




1) Incliner la tête de la machine et déposer le couvercle ❼.
2) Déposer la vis de fixation ❹ sur l'engrenage de l'oscillateur ❸, visser le joint fixé au tube de graisse ❺ fourni en accessoire et ajouter de la graisse.
3) Serrer solidement la vis de fixation ❹ déposée après le graissage.

## (2) Ajout de graisse aux dispositifs






Lorsque la machine à coudre est utilisée pour un certain nombre de points, l'erreur « E290 Avertissement de graissage » s'affiche. Cet affichage avertit l'opérateur que le moment est venu de graisser les endroits spécifiés. Veiller à lubrifier les endroits avec la graisse ci-dessous. Puis accéder à l'interrupteur logiciel U269, appuyer sur le bouton CLEAR [C] Ⓐ et régler NUMBER OF STITCHES Ⓓ sur « 0 ».

Même après l'affichage de l'erreur « E290 Avertissement de graissage », si la touche RESET [/] Ⓑ est enfoncée, l'erreur est libérée et la machine à coudre peut être utilisée continuellement. Néanmoins, par la suite, le code d'erreur « E290 Avertissement de graissage » s'affichera à chaque mise sous tension.

Par ailleurs, lorsque la machine à coudre est utilisée davantage pendant une période prolongée sans lubrifier les endroits spécifiés après affichage de l'erreur n ° E290, l'erreur « E291 Erreur de graissage » s'affiche et la machine à coudre ne fonctionne plus, étant donné que l'erreur ne peut être libérée même en appuyant sur la touche RESET [/] Ⓑ.

Lorsque l'erreur « E291 Erreur de graissage » s'affiche, veiller à lubrifier les endroits spécifiés ci-dessous. Puis accéder à l'interrupteur logiciel U269, appuyer sur le bouton CLEAR [C] Ⓐ et régler NUMBER OF STITCHES Ⓓ sur « 0 ».

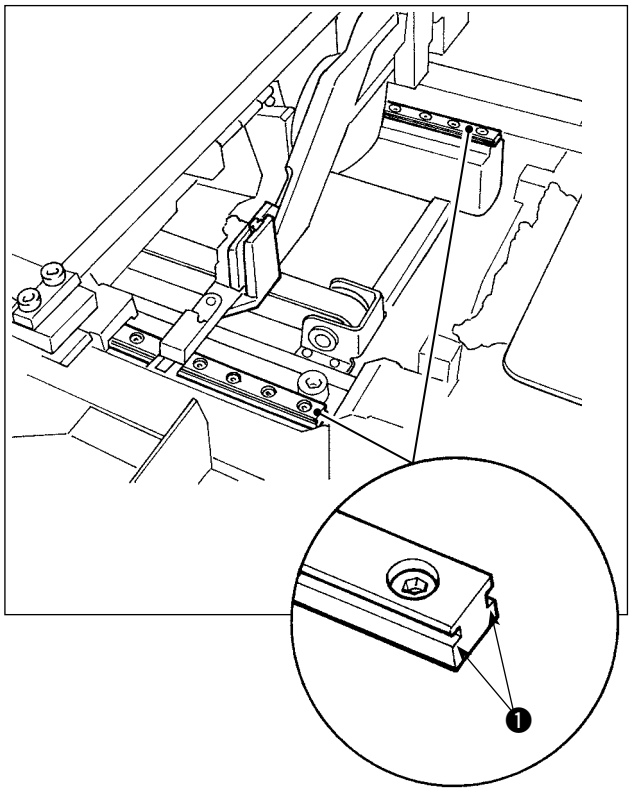
Si la touche RESET [/] Ⓑ est enfoncée sans lubrifier les endroits spécifiés, le code d'erreur « E291 Avertissement de graissage » s'affiche à chaque mise sous tension par la suite et la machine à coudre ne fonctionne plus. Il faut donc redoubler de précaution.

Attention

1. **Le code d'erreur E290 ou E291 s'affiche à nouveau à moins que NUMBER OF STITCHES Ⓓ soit placé sur « 0 » après avoir lubrifié les endroits spécifiés. Lorsque E291 s'affiche, la machine à coudre ne fonctionne pas. Il faut donc redoubler de précaution.**
2. **Lorsque le bouton GREASE APPLYING POSITION DISPLAY [/] Ⓒ est enfoncé sur chaque écran, la position de lubrification peut être confirmée sur l' affichage du panneau. Veiller, toutefois, à procéder à la lubrification après avoir mis la machine hors tension.**

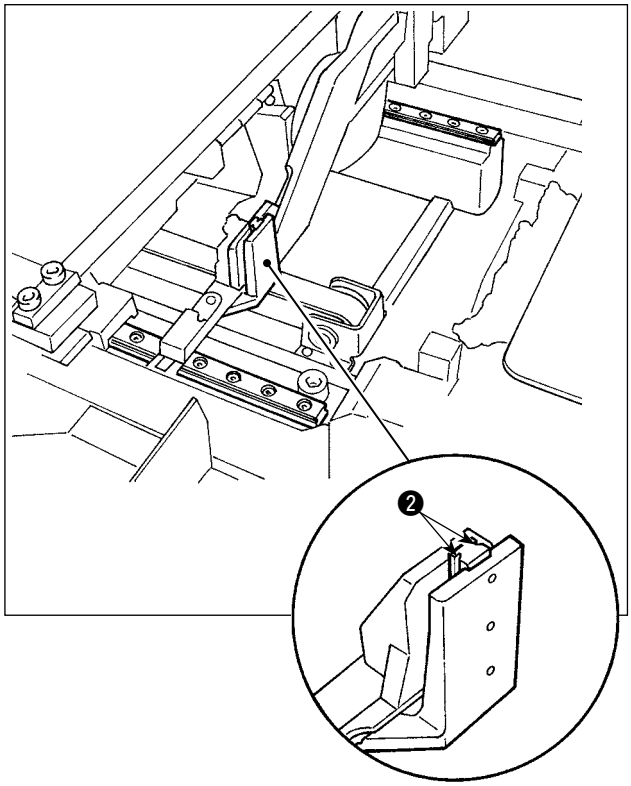
**ATTENTION :**
**Mettre la machine hors tension avant de commencer à travailler afin de prévenir les accidents dus à une brusque mise en marche de la machine à coudre.**

**1) Ajout de graisse à la section du guide linéaire Y**




Déposer le couvercle externe. Ajouter de la graisse sur l'ensemble des sections de la traverse gauche et droite ❶ du guide LM de l'unité d'alimentation en passants de ceinture.

**2) Ajout de graisse à la section du guide linéaire du presse-tissu de passant**




Ajouter de la graisse sur la section de la traverse ❷ du guide linéaire du presse-tissu de passant.

## 1-16. Anomalies et mesures correctives (conditions de couture)

| Anomalie | Cause | Mesures correctives | Page |
|---|---|---|---|
| 1. Le fil d'aiguille glisse au début de la couture de points d' arrêt. | ① Les points sont sautés au départ. | ○ Ajuster l'écartement entre l'aiguille et la navette de 0,05 à 0,1 mm. | 124 |
| | | ○ Régler la machine à coudre de sorte que la vitesse de couture soit réduite au début de la couture. | 88 |
| | ② Le fil d'aiguille restant sur l'aiguille après la coupe du fil est trop court. | ○ Corriger le moment de relâchement de la tension du fil du contrôleur de tension du fil N° 2. | - |
| | | ○ Augmenter la tension du ressort de relevage du fil ou diminuer la tension du contrôleur de tension du fil N° 1. | 17,18 |
| | ③ Le fil de canette est trop court. | ○ Diminuer la tension du fil de canette. | 17 |
| | | ○ Augmenter l'écartement entre le guide du trou d'aiguille et le couteau fixe. | 125 |
| | ④ La tension du fil d'aiguille au 1er point est trop élevée. | ○ Diminuer la tension au 1er point. | 88 |
| | ⑤ Le pinceur de fil est instable (le tissu a tendance à s'élargir, le fil est dur à enfiler, le fil est épais, etc.). | ○ Diminuer le nombre de rotations au 1er point au début de la couture. (Plage de 600 à 1 000 sti/min) | 88 |
| | | ○ Augmenter le nombre de points du pinceur de fil de 3 à 4 points. | 89 |
| | ⑥ Le pas au 1er point est trop petit. | ○ Allonger le pas au 1er point. | - |
| | | ○ Diminuer la tension du fil d'aiguille au 1er point. | 88 |
| 2. Le fil casse souvent ou le fil de fibre synthétique se déchire finement. | ① La navette ou le moteur d'entraînement est rayé. | ○ Le retirer et ôter les rayures avec une meule ou un feutre à polir. | - |
| | ② Le guide du trou d'aiguille est rayé. | ○ Le polir ou le remplacer. | - |
| | ③ L'aiguille frappe contre le pied presseur. | ○ Corriger la position du pied presseur. | - |
| | ④ Des fibres de poussière se trouvent dans la rainure de la coursière de la navette. | ○ Retirer la navette et ôter la fibre de poussière de la coursière de la navette. | 124 |
| | ⑤ La tension du fil d'aiguille est trop élevée. | ○ Diminuer la tension du fil d'aiguille. | 17 |
| | ⑥ La tension du ressort de relevage du fil est trop élevée. | ○ Diminuer la tension. | 18 |
| | ⑦ Le fil de fibre synthétique fond en raison de la chaleur produite sur l'aiguille. | ○ Utiliser de l'huile de silicone. | 16 |
| 3. L'aiguille se casse souvent. | ① L'aiguille est pliée. | ○ Remplacer l'aiguille pliée. | 15 |
| | ② L'aiguille frappe contre le pied presseur. | ○ Corriger la position du pied presseur. | - |
| | ③ L'aiguille est trop fine pour le tissu. | ○ La remplacer par une aiguille plus épaisse en fonction du tissu. | 15 |
| | ④ Le moteur d'entraînement plie excessivement l'aiguille. | ○ Positionner correctement l'aiguille et la navette. | 124 |
| | ⑤ Le fil d'aiguille est écrasé par le pied presseur au début de la couture. (pliage de l'aiguille) | ○ Élargir la distance entre l'aiguille et le tire-fils. (16 à 18 mm) | 126 |
| 4. Les fils ne sont pas coupés. | ① Le couteau fixe est émoussé. | ○ Remplacer le couteau fixe. | 125 |
| | ② La différence de niveau entre le guide du trou d'aiguille et le couteau fixe est insuffisante. | ○ Augmenter la courbure du couteau fixe. | 125 |
| | ③ Le couteau mobile est mal positionné. | ○ Corriger la position du couteau mobile. | 125 |
| | ④ Le dernier point est sauté. | ○ Corriger la synchronisation entre l'aiguille et la navette. | 124 |
| (Fil de canette uniquement) | ⑤ La tension du fil de canette est trop faible. | ○ Augmenter la tension du fil de canette. | 17 |
| 5. Le saut de points se produit souvent. | ① Les mouvements de l'aiguille et de la navette ne sont pas correctement synchronisés. | ○ Corriger les positions de l'aiguille et de la navette. | 124 |
| | ② L'écartement entre l'aiguille et la navette est trop important. | ○ Corriger les positions de l'aiguille et de la navette. | 124 |
| | ③ L'aiguille est pliée. | ○ Remplacer l'aiguille pliée. | 15 |
| | ④ Le moteur d'entraînement plie excessivement l'aiguille. | ○ Positionner correctement le moteur d'entraînement. | 124 |

| Anomalie | Cause | Mesures correctives | Page |
|---|---|---|---|
| 6. Le fil d'aiguille sort du mauvais côté du tissu. | ① La tension du fil d'aiguille n'est pas assez élevée. | ○ Augmenter la tension du fil d'aiguille. | 17 |
| | ② Le mécanisme de relâchement de la tension ne fonctionne pas correctement. | ○ Vérifier si le disque de tension N° 2 est relâché pendant la couture de points d'arrêt. | - |
| | ③ Le fil d'aiguille après la coupe du fil est trop long. | ○ Augmenter la tension du contrôleur de tension du fil N° 1. | 17 |
| | ④ Le nombre de points est insuffisant. | ○ Désactiver le pinceur de fil. | 89 |
| | ⑤ Lorsque la longueur de couture est courte (Le bout du fil d'aiguille dépasse sur le mauvais côté de l' article à coudre.) | ○ Désactiver le pinceur de fil. | 89 |
| | ⑥ Le nombre de points est insuffisant. | ○ Utiliser la plaque d'entraînement de type à abaissement. | - |
| 7. Le fil se casse au moment de la coupe du fil. | ① Le couteau mobile est mal positionné. | ○ Corriger la position du couteau mobile.<br>○ Désactiver le pinceur de fil. | 125<br>89 |
| 8. Le pinceur de fil est emmêlé avec le fil d'aiguille. | ① Le fil d'aiguille au début de la couture est trop long. | ○ Serrer le contrôleur de tension du fil N° 1 et ajuster la longueur du fil d'aiguille entre 33 et 36 mm. | 17 |
| 9. Longueur de fil d'aiguille inégale | ① La tension du ressort de relevage du fil est trop faible. | ○ Augmenter la tension du ressort du relevage du fil. | 18 |
| 10. La longueur du fil d'aiguille ne raccourcit pas. | ① La tension du contrôleur de tension du fil N° 1 est trop faible. | ○ Augmenter la tension du contrôleur de tension du fil N° 1. | 17 |
| | ② La tension du ressort de relevage du fil est trop élevée. | ○ Diminuer la tension du ressort du relevage du fil. | 18 |
| | ③ La tension du ressort de relevage du fil est trop faible et le mouvement est instable. | ○ Augmenter la tension du ressort du relevage du fil et allonger également la course. | 18 |
| 11. La section de nouage du fil de canette au 2e point au début de la couture apparaît sur le côté droit. | ① Le ralenti de la canette est important. | ○ Ajuster la position du couteau mobile. | 125 |
| | ② La tension du fil de canette est trop faible. | ○ Augmenter la tension du fil de canette. | 17 |
| | ③ La tension du fil d'aiguille au 1er point est trop élevée. | ○ Diminuer la tension du fil d'aiguille au 1er point. | 88 |
| | | ○ Désactiver le pinceur de fil. | 88 |
| 12. La longueur du passant de ceinture n'est pas constante. | ① Le passant de ceinture est coincé à un certain point sur son trajet. | ○ Régler de sorte que le passant de ceinture soit entraîné régulièrement sans être bloqué. | 22 |
| | ② La tension du passant de ceinture n'est pas adéquate lorsqu'il est tiré. | ○ Ajuster correctement la tension du passant de ceinture lorsqu'il est tiré. | 23 |
| 13. La position latérale du passant de ceinture n'est pas consistante. | ① Les coulissages de guidage du passant de ceinture sont placés pour fournir une largeur plus importante que la largeur du passant de ceinture ou sont installés inclinés. | ○ Régler les coulissages de guidage du passant de ceinture de sorte qu'ils soient parallèles les uns aux autres selon la largeur du passant de ceinture. | 24 |
| | ② La position du presse-tissu de passant C fournit une largeur plus importante que la largeur du passant de ceinture. | ○ Régler la position du presse-tissu de passant C sur la largeur du passant de ceinture. | 24 |
| 14. Un passant de ceinture écorné est produit. | ① La broche de la fourchette est défectueuse ou pliée. | ○ Remplacer la broche de la fourchette par une broche neuve sans défaut. | 129 |
| | ② La broche de la fourchette est installée inclinée. | ○ Installer la broche de la fourchette avec une inclinaison correcte. | 129 |

# 2. Option

## 2-1. Pièces en option

| Nom de la pièce | Numéro de pièce | Utilisation |
|---|---|---|
| Transformateur haute tension | 40005422 | Pour fonctionner sur haute tension (380 V/400 V/415 V), le transformateur haute tension, présenté sur la colonne de gauche, est installé sur la machine. |
| Ens. de plaque à aiguille N | 40091154 | L'ens. de plaque à aiguille pour la couture de points d'arrêt de petite largeur jusqu'à 14 mm |

## 2-2. Gauges

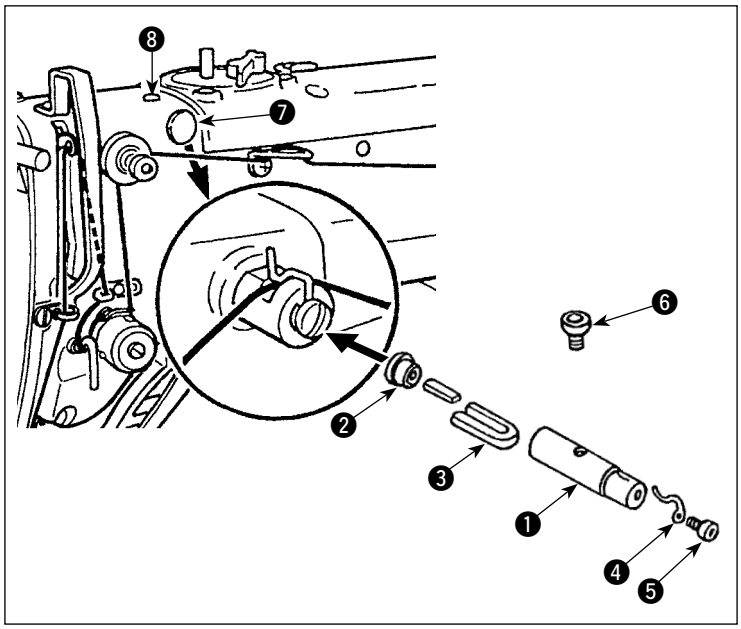
| Nom de la pièce | Numéro de pièce | Utilisation |
|---|---|---|
| Pied presseur AN | 40091157 | Pied presseur pour couture linéaire de points d'arrêt avec une largeur de 14 mm maximum |
| Pied presseur BW | 40066686 | Pied presseur pour couture en zigzag de points d'arrêt |
| Pied presseur BN | 40091156 | Pied presseur pour couture en zigzag de points d'arrêt avec une largeur de 14 mm maximum |
| Plaque d'entraînement B | 40066744 | Plaque d'entraînement pour couture en zigzag de points d'arrêt |
| Plaque d'entraînement BN | 40075979 | Plaque d'entraînement pour couture en zigzag de points d'arrêt avec une largeur de 14 mm maximum |
| Plaque d'entraînement C | 40093451 | Plaque d'entraînement de type à abaissement pour couture linéaire de points d'arrêt |
| Presseur du corps de vêtement BF | 40091931 | Presseur du corps de vêtement côté opérateur pour les corps de vêtement étroits |

## 2-3. Divers

| Nom de la pièce | Numéro de pièce | Utilisation |
|---|---|---|
| Éponge non traitée | 40091162 | Éponge non traitée (200 x 100) installée en série sur la machine |

## 2-4. Tuyaux d'huile de silicone

**ATTENTION :**
**Mettre la machine hors tension avant de commencer à travailler afin de prévenir les accidents dus à une brusque mise en marche de la machine à coudre.**




Retirer les bouchons ❼ et ❽ sur la tête de la machine. Fixer les tuyaux d'huile de silicone ❶ à ❺ sur la tête de la machine avec la vis de fixation.

| | Nom de la pièce | Numéro de pièce |
|---|---|---|
| ❶ | Tuyau d'huile de silicone | 40040910 |
| ❷ | Bouchon | TA1050504R0 |
| ❸ | Feutre | 13501705 |
| ❹ | Guide-fil | B1127280000 |
| ❺ | Vis de fixation du guide-fil | SS4110515SP |
| ❻ | Vis de fixation pour l'entrée d'huile de silicone et tuyaux d'huile de silicone | 13501408 |



SOMMAIRE